



কম্পিউন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালস (সিবিএলএম)

## কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট

লেভেল - ৪

মডিউল শিরোনামঃ কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকারের  
উপায় সনাক্ত করা

**Module: Identifying Defects in Raw Materials and Possible Remedies**

মডিউল কোড: CBLM-OU-QCM-05-L4-V1



জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ  
প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়,  
গণপ্রজাতন্ত্রী বাংলাদেশ সরকার



## কপিরাইট

জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ,

প্রধানমন্ত্রীর কার্যালয়।

১১-১২ তলা, বিনিয়োগ ভবন

ই-৬/বি, আগারগাঁও, শের-ই-বাংলা নগর, ঢাকা-১২০৭

ইমেইল: [ec@nsda.gov.bd](mailto:ec@nsda.gov.bd)

ওয়েবসাইট: [www.nstda.gov.bd](http://www.nstda.gov.bd)

ন্যাশনাল স্কিলস পোর্টাল: <http://skillsportal.gov.bd>

এই কম্পিটেন্সি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়ালটির (সিবিএলএম) স্বত্ব জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ (এনএসডিএ) এর নিকট সংরক্ষিত। এনএসডিএ-এর যথাযথ অনুমোদন ব্যতীত অন্য কেউ বা অন্য কোন পক্ষ এ সিবিএলএমটির কোন রকম পরিবর্তন বা পরিমার্জন করতে পারবে না।

“কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকারের উপায় সনাক্ত করা” সিবিএলএমটি এনএসডিএ কর্তৃক অনুমোদিত কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ অকুপেশনের কম্পিটেন্সি স্ট্যান্ডার্ড ও কারিকুলামের ভিত্তিতে প্রণয়ন করা হয়েছে। এতে কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ স্ট্যান্ডার্ডটি বাস্তবায়নের জন্য প্রয়োজনীয় তথ্য সন্নিবেশিত হয়েছে।

ইনস্ট্রাকশনাল এক্টিভিটি তৈরি করার ক্ষেত্রে সিবিএলএম ডেভেলপার/শিক্ষক/প্রশিক্ষক/এসেসর এ সিবিএলএমটিকে মূল রেফারেন্স পয়েন্ট হিসাবে ব্যবহার করবে। এটি প্রশিক্ষার্থী, প্রশিক্ষকদের জন্য গুরুত্বপূর্ণ সহায়ক ডকুমেন্ট।

এ ডকুমেন্টটি সংশ্লিষ্ট বিশেষজ্ঞ প্রশিক্ষক/পেশাজীবীর দ্বারা এনএসডিএ কর্তৃক প্রণয়ন করা হয়েছে।

এনএসডিএ স্বীকৃত দেশের সকল সরকারি-বেসরকারি-এনজিও প্রশিক্ষণ প্রতিষ্ঠানে কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪ কোর্সের দক্ষতা ভিত্তিক প্রশিক্ষণ বাস্তবায়নের জন্য এ সিবিএলএমটি ব্যবহার করতে পারবে।



----- তারিখে অনুষ্ঠিত ----- কর্তৃপক্ষ সভায় অনুমোদিত



## সক্ষমতা ভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা

এই মডিউলে প্রশিক্ষণ উপকরণ ও প্রশিক্ষণ কার্যক্রম সম্পর্কে বলা হয়েছে। এই কার্যক্রমগুলো প্রশিক্ষণার্থীকে সম্পন্ন করতে হবে। এতে ফেব্রিক্স / ফেব্রিক, ট্রিমস ও এক্সেসরিস এবং গার্মেন্টস এর বিভিন্ন ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে এবং তার প্রতিকার এবং গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ট্রুটির শ্রেণি বিভাগ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কার্যক্রম সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কার্যক্রম একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিখন কার্যক্রমের ধারা জানার জন্য "শিখন কার্যক্রম" অংশটি অনুসরণ করুন। ধারাবাহিকভাবে জানার জন্য সূচিপত্র, তথ্যপত্র, কার্যক্রম পত্র, শিখন কার্যক্রম, শিখনফল এবং উত্তরপত্রে পৃষ্ঠা নম্বর ব্যবহার করা হয়েছে। নির্দিষ্ট পাঠের সাথে সঠিক সহায়ক উপাদান সম্পর্কে জানার জন্যে শিখন কার্যক্রম অংশটি দেখতে হবে। এই শিখন কার্যক্রম অংশ আপনার সক্ষমতা অর্জন অনুশীলনের রোডম্যাপ হিসাবে কাজ করে।

তথ্যপত্রটি পড়ুন। এতে কার্যক্রম সম্পর্কে সঠিক ধারণা এবং সুনির্দিষ্টভাবে কাজ করার ধারণা পাওয়া যাবে। 'তথ্যপত্রটি' পড়া শেষ করে 'সেলফ চেক শীট' এ উল্লেখিত প্রশ্নগুলোর উত্তর প্রদান করুন। শিখন গাইডের তথ্যপত্রটি অনুসরণ করে 'সেলফ চেক শিট' সমাপ্ত করুন। 'সেলফ চেক' শীটে দেয়া প্রশ্নগুলোর উত্তর সঠিক হয়েছে কি না তা জানার জন্য 'উত্তর পত্র' দেখুন।

জব শীটে নির্দেশিত ধাপ অনুসরণ করে যাবতীয় কার্য সম্পাদন করুন। এখানেই আপনি নতুন সক্ষমতা অর্জনের পথে আপনার নতুন জ্ঞান কাজে লাগাতে পারবেন।

এই মডিউল অনুযায়ী কাজ করার সময় নিরাপত্তা বিষয়টি সম্পর্কে সচেতন থাকবেন। কোনো প্রশ্ন থাকলে ফ্যাসিলিটিটরকে প্রশ্ন করতে সংকোচ করবেন না।

এই শিখন গাইডে নির্দেশিত সকল কাজ শেষ করার পর অর্জিত সক্ষমতা মূল্যায়ন করে নিশ্চিত হবেন যে, আপনি পরবর্তী মূল্যায়নের জন্য কতটুকু উপযুক্ত। প্রয়োজনীয় সব সক্ষমতা অর্জন হয়েছে কিনা তা জানার জন্য মডিউলের শেষে সক্ষমতা মান এর একটি চেকলিস্ট দেওয়া হয়েছে। এই তথ্যটি কেবলমাত্র আপনার নিজের জন্য।



## সূচিপত্র

কপিরাইট .....	ii
সক্ষমতা ভিত্তিক শিখন উপকরণ ব্যবহার নির্দেশিকা .....	vi
মডিউল কন্টেন্ট .....	১
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ১ : ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা</b> .....	২
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) - ১ : ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	৩
ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - ১: ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ .....	৪
সেলফ চেক শীট (Self Check Sheet) ১: ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ .....	১৩
উত্তরশীট (Answer Key) ১: ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ .....	১৪
জব শিট (Job Sheet) – ১: ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ .....	১৭
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) - ১: ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ .....	১৯
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা</b> .....	২০
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) – ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	২১
ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	২২
সেলফ চেক শীট (Self-Check) - ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	২৯
উত্তরশীট (Answer Key)- ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	৩০
জব শিট (Job Sheet) – ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	৩২
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) – ২ ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা .....	৩৩
<b>শিখনফল (Learning Outcome) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা</b> .....	৩৪
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৩৫
ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৩৬
সেলফ চেক শীট (Self Check) - ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৪৩
উত্তরশীট (Answer Key) - ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৪৪
জব শিট (Job Sheet) - ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৪৫
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৪৭
<b>শিখনফল (Learning Outcome) - ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা</b> .....	৪৮
শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) - ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা .....	৪৯
ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা .....	৫০
সেলফ চেক শীট (Self Check Sheet): ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা .....	৫৪
উত্তরশীট (Answer Key) – ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা .....	৫৫
জব শিট (Job Sheet) – ৪: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	৫৬
স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) – ৪: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা .....	58
দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency) .....	৫৯

## মডিউল কন্টেন্ট

ইউ ও সি শিরোনাম	কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করুন
ইউ ও সি কোড	OU-QCM-05-L4-V1
মডিউল শিরোনাম	কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করা
মডিউলের বর্ণনা	এই মডিউলটিতে ডিপার্টমেন্ট ভিত্তিক কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকারের প্রয়োজনীয় জ্ঞান, দক্ষতা ও আচারণ (কেএসএ) সম্পর্কিত কাজগুলো মডিউলে অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে। এতে বিশেষ করে ফেব্রিক্স / ফেব্রিক, ট্রিমস ও এক্সেসরিস এবং গার্মেন্টস এর বিভিন্ন ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে এবং তার প্রতিকার এবং গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটির শ্রেণি বিভাগ অন্তর্ভুক্ত করা হয়েছে।
নমিনাল সময়	৩০ ঘন্টা
শিখনফল	এই মডিউলটি সম্পন্ন করার পর প্রশিক্ষার্থীরা নিম্ন বর্ণিত কাজগুলো করতে পারবেন। <ol style="list-style-type: none"> <li>১. ফেব্রিক্স / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারবেন।</li> <li>২. ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারবেন।</li> <li>৩. গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারবেন।</li> <li>৪. গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারবেন।</li> </ol>

### অ্যাসেসমেন্ট ক্রাইটেরিয়া: (Assessment Criteria)

১. ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটি সনাক্ত করা হয়েছে
২. ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা হয়েছে
৩. ফেব্রিক ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে
৪. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ শনাক্ত করা হয়েছে
৫. ট্রিমস ও একসেসরিস এর ত্রুটিসমূহের তারিকা তৈরি করা হয়েছে
৬. ট্রিমস ও একসেসরিস ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে
৭. গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে
৮. গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহের তালিকা করা হয়েছে
৯. প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে
১০. গার্মেন্টস জোন শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে
১১. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে
১২. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলি রিপোর্ট করা হয়েছে

শিখনফল (Learning Outcome) - ১ : ফেরিক্স / ফেরিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria)	১. ফেরিক্স এর সাধারণ ত্রুটি সনাক্ত করা হয়েছে ২. ফেরিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা হয়েছে ৩. ফেরিক ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে
শর্ত ও রিসোর্স (Conditions)	১. সিবিএলএম ২. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস
বিষয়বস্তু (Contents)	১. ফেরিক্স এর সাধারণ ত্রুটি ২. ফেরিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা ৩. ফেরিক ইন্সপেকশন রিপোর্ট
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)	১. প্রেজেন্টেশন ২. ডিসকাশন ৩. ডেমনেস্ট্রেশন
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)	১. লিখিত পরীক্ষা ( Written examination ) ২. প্রদর্শন ( Demonstration ) ৩. মৌখিক প্রশ্ন (Interview )

**শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) - ১ : ফেব্রুয়ারি / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা**

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কার্যক্রম সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কার্যক্রম একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিক্ষন কার্যক্রম	উপকরন / বিশেষ নির্দেশনা
এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	প্রশিক্ষক ফেব্রুয়ারি এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে সহায়তা করবেন।
ইনফরমেশন শীট গুলি পড়ুন	ইনফরমেশন শীট ১- ফেব্রুয়ারি / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ
সেলফ-চেক শীট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশীট পরীক্ষা করুন	সেলফ-চেক ১.১ এ দেওয়া প্রশ্নগুলির উত্তর প্রদান করুন। উত্তরপত্র ১.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
জব শীট এবং স্পেশিফিকেশন শীট পড়ুন	জব শীট ১.১ এবং জব স্পেশিফিকেশন শীট ১. ১- অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

## ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - ১: ফেব্রিক্স / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ

**শিক্ষণ উদ্দেশ্য (Learning Objective):** এই ইনফরমেশন শীট পড়ে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ১.১ ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটি ব্যাখ্যা করতে পারবে
- ১.২ ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করতে পারবে
- ১.৩ ফেব্রিক ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করতে পারবে

### ১.১ ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটি

ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ

- অয়েল স্টেইন
- ইমপ্রোপার ক্লিনিং
- ডাস্ট টু সারফেস
- ভেরি হাই ইয়ার্ণ টুইস্ট
- আনইভেন ইয়ার্ণ
- আনওয়ান্টেট মার্ক্স অন ফেব্রিক

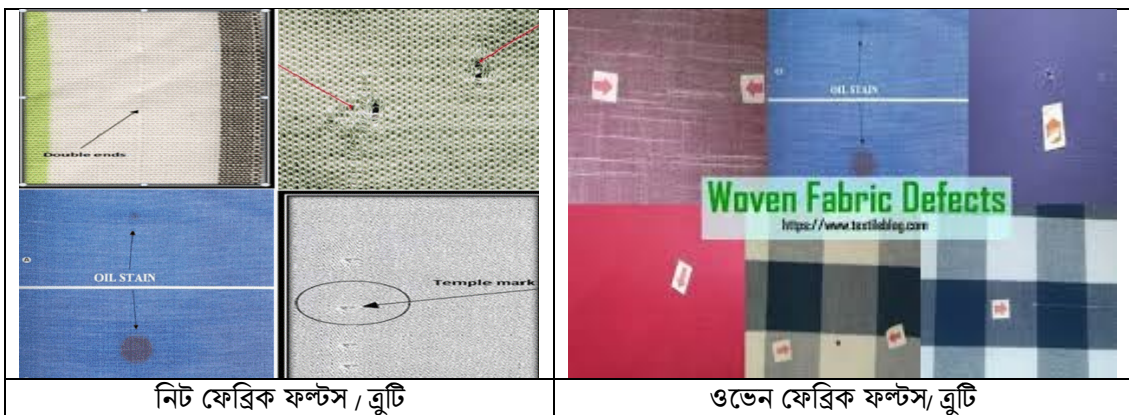
### ফেব্রিকের ত্রুটি

ফেব্রিকে ত্রুটি বলতে ঐ সমস্ত বৈশিষ্ট্যকে বোঝায় যা তার ব্যবহার যোগ্যতা বা বিক্রয় যোগ্যতা নষ্ট করে। সুতরাং কাপড়ের ত্রুটি বলতে কাপড়ের মধ্যে অবস্থিত সমস্যাগুলোকে বোঝায়।

বস্ত্রের ত্রুটি বা ফেব্রিক ফল্ট হল বস্ত্রের এমন যে কোনো অস্বাভাবিকতা যার কারণে বস্ত্রটি গ্রাহক দ্বারা গ্রহণযোগ্যতা পেতে বাধাগ্রস্ত হয়।

ফেব্রিক এর ত্রুটিকে আমরা সাধারণত দুই ভাগে ভাগ করতে পারি

- নীট ফেব্রিক ফল্টস
- ওভেন ফেব্রিক ফল্টস



## অয়েল স্টেইন

কাপড়ে তেল বা চর্বি দ্বারা তৈরিকৃত বিবর্ণ চেহারার দাগকেই ওয়েল স্টেইন বলে।

### কাপড় থেকে দাগ তোলার উপায়

কাপড়ে তেল-চর্বির দাগ লাগলে সাবান ও গরম পানি দিয়ে ঘষতে হবে। প্রয়োজনে দাগের উপরে চকের গুড়া ছিটিয়ে ব্রাশ দিয়ে ঘষতে হবে। দাগ যদি পুরানো হয় তবে কার্বন টেট্রাক্লোরাইড বা পেট্রোল বা বেনজিন ব্যবহার করতে হবে।



কাপড়ে তেলের দাগ

## ডাস্ট টু সারফেস

প্রাকৃতিক ধূলিকণার সবচেয়ে উল্লেখযোগ্য উৎস হল পৃথিবীর ক্ষুদ্রতম কণা (বিশেষ করে চেরনোজেম মাটি), যেগুলো শুকিয়ে গেলে বাতাসে উড়ে যায়, আকাশে খুব উচ্চতায় উঠে যায় এবং হাজার হাজার মানুষের জন্য পরিবাহিত হয়।



ডাস্ট টু সারফেস

## ইমপ্রোপার ক্লিনিং

যুগের পরিবর্তনের সাথে সাথে কাপড় পরিষ্কারের পদ্ধতিতেও কিছুটা পরিবর্তন এসেছে। নিয়মিত কাপড় পরিষ্কার করলেও অনেক সময় কাপড় তার উজ্জলতা হারাতে পারে। তবে, পরিষ্কারের সময় একটু সতর্ক থাকলেই আপনার কাপড়ে হারানো উজ্জলতা ফিরিয়ে আনতে পারেন। কাপড় পরিষ্কার-পরিচ্ছন্ন রাখতে জেনে রাখুন এই প্রয়োজনীয় টিপসগুলো।



অনুপযুক্ত পরিষ্কার করা

- দামী কাপড় পরিষ্কারের সময়, কেনার সময় পরিষ্কারের যে নির্দেশনা থাকে তা মেনে চলার চেষ্টা করুন। এতে কাপড়ের স্থায়িত্বতা বাড়বে।
- বেশি ময়লা কাপড় ও তুলনামূলক কম ময়লা কাপড় আলাদা করে ফেলুন ধোয়ার আগেই। এতে কাপড় পরিষ্কার সহজ ও সুবিধাজনক হবে।
- যারা ওয়াশিং মেশিনে কাপড় পরিষ্কার করেন তারা খেয়াল করবেন ওয়াশিং মেশিনের ফিল্টার পরিষ্কার আছে কি না। সম্ভব হলে, ওয়াশিং মেশিনের ফিল্টার সপ্তাহে ১ বার পরিষ্কার করবেন।
- ভারী ফেব্রিকের কাপড় যেমন-জিন্স, পরিষ্কারের সময় ব্রাশ ব্যবহার করুন। এতে সহজেই ময়লা উঠে যাবে।
- রঙিন জামা কাপড় বেশিফন পানিতে ভিজিয়ে রাখবেন না। অন্য জামা-কাপড় থেকে আলাদা করে পরিষ্কার করুন, এতে রঙ উঠে অন্য কাপড়ে লেগে যাওয়ার সম্ভাবনা থাকে না।

- অতিরিক্ত গরম পানির ব্যবহার কাপড়ের জন্য ক্ষতিকর। কাজেই যে সব কাপড় পরিষ্কারে গরম পানির প্রয়োজন হয়, সেগুলোর ক্ষেত্রে কুসুম গরম পানি ব্যবহার করুন।

### ভেরি হাই ইয়ার্ণ টুইস্ট

একটি "হাই-টুইস্ট" ফ্যাব্রিক খারাপ সুতা দিয়ে তৈরি যা স্বাভাবিকের চেয়ে বেশি বার পঁচানো হয়েছে। এই তথাকথিত "হাই-টুইস্ট" বা "হাই-পারফরম্যান্স" সুতাগুলি বলিরেখা বরাবর থাকে। এই ধরনের সুতার পোশাক আপনি ১৫ মিনিট সময়ের জন্য হ্যাঞ্জারে ঝুলিয়ে রাখুন এবং সেগুলি দেখতে নতুনের মতো হয়ে যাবে। যদিও হাই-টুইস্ট কৌশলটি করেক বছর আগে থেকে ব্যবহার শুরু হয়েছিল, তবে এটি বর্তমানে হালকা ওজনের পুরুষদের পোশাক তৈরিতে বেশী ব্যবহার করা হচ্ছে। সুতার প্লাই (সুতার সংখ্যা) এবং কাপড় বোনার আগে যেভাবে এগুলি একত্রে পঁচানো হয় তা থেকে ফ্যাব্রিক এই গুণগুলি অর্জন করে।



অধিক পরিমাণে মোড়ানো সুতা

### আনইভেন ইয়ার্ণ

অমসৃণ সুতা হল এমন একটি সুতা যার দৈর্ঘ্য সুতার দৈর্ঘ্য বরাবর মোটা অংশ। যদিও এটি মূলত একটি ত্রুটি হিসাবে বিবেচিত হয়েছিল, অনেক পোশাক নির্মাতারা এখন কাপড় তৈরি করতে ইচ্ছাকৃতভাবে অসম সুতা ব্যবহার করে। ওয়ার্প এবং ওয়েফট থ্রেড উভয়ের জন্য অসম সুতা ব্যবহার করলে আনইভেন ইয়ার্ণ ডেনিম তৈরি হয়।



অমসৃণ সুতা

### আনওয়ান্টেট মার্ক অন ফেব্রিক

এই ত্রুটিটি তাঁত বন্ধের সময় সুতা দীর্ঘায়িত হওয়ার ফলাফল। এটি কটনের এবং পলিয়েস্টার মিশ্রণে বেশি হয়ে থাকে। কাটিং সেলাই এবং ফিনিশিং সহ টেক্সটাইল উৎপাদনের বিভিন্ন পর্যায়ে ক্রিজ চিহ্ন দেখা দিতে পারে। এগুলি সাধারণত অনুপযুক্ত হ্যান্ডলিং, ভুল ভাঁজ এবং অপরিষ্কার চাপ ইত্যাদি কারণে হয়।



অবাস্তিত দাগ

## ১.২ ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা

উৎপাদন বা নিটিং এর সময় সৃষ্ট ত্রুটিসমূহঃ

- সুতার খুলো
- সেট আপ
- লুপ মার্ক
- নিডেল ব্রেক
- অয়েল স্পট
- মোটা এবং চিকন জায়গা (থিক এন্ড থিন প্লেস)
- সুতা বা লটের মিশ্রণ
- ছিদ্র
- লাইক্রা আউট হওয়া বা বেরিয়ে যাওয়া
- সুতা মিস হয়ে যাওয়া

ফেব্রিক ডায়িং বা রঙ করার সময় ত্রুটি

- অসম বা আন-ইভেন ডায়িং
- ছোপ ছোপ দাগ
- পিলিং
- সোডা স্পট।

ফিনিশিং এর সময় সৃষ্ট ত্রুটি

- স্কিউ
- চেরা দোষ বা স্লিটিং ফল্ট
- অসম বা আন-ইভেন ব্রাশিং
- ভাঁজ (ক্রিজ মার্ক)
- অযাচিত চিহ্ন বা আনওয়ানটেড মার্ক
- সিলিকন স্পট
- লাইন চিহ্ন
- বার্নিং ইফেক্ট
- রাসায়নিক বা ক্যামিক্যাল স্পট

ওভেন ফেব্রিক ফল্টস/ ত্রুটি

সুতার অপূর্ণতা, ভুল বুনন প্রক্রিয়া বা ফিনিশিং প্রক্রিয়াতে ত্রুটির ফলস্বরূপ হিসেবে ওভেন ফেব্রিকে ত্রুটি দেখা যেতে পারে।

সুতা সম্পর্কিত ত্রুটি

- মিশ্রিত বা ঘন এন্ড (ওয়ার্পের সুতা)
- স্নাব বা স্নাগ

ওয়ার্পের দিক থেকে ঘটে যাওয়া ত্রুটি

- রিডি ফেব্রিক চিহ্ন
- ওয়ার্প স্ট্রিক/ওয়ার্প লাইন
- মিস ড্র / ভুল অঙ্কন
- ভাঙা / মিসিং এন্ড (ওয়ার্পের সুতা)

### ওয়েফট এর দিক থেকে ঘটে যাওয়া ত্রুটি

- স্টার্টিং মার্ক
- ফিলিং / ওয়েফট বার
- ব্রোকেন বা ভাঙা পিক (ওয়েফট এর সুতা)
- ভাঙা প্যাটার্ন
- ডাবল বাছাই পিক (ওয়েফট এর সুতা)
- গাউট
- স্লো অফ
- স্মার্ল

### ১.৩ ফেব্রিক ইন্সপেকশন রিপোর্ট

#### ফেব্রিক ইন্সপেকশন

ফেব্রিক ইন্সপেকশন হল ফেব্রিককে পরীক্ষা করা। অর্থাৎ ফেব্রিক এর মধ্যে কোন ত্রুটি আছে কিনা তা চেক করাই হলো ফেব্রিক ইন্সপেকশন।

#### ফেব্রিক ইন্সপেকশনের উদ্দেশ্য

- ফেব্রিকের ত্রুটি সংশোধন করা
- ত্রুটি খুঁজে বের করা।
- পরবর্তিতে যাতে একই রকম ত্রুটি না হয় সে পদক্ষেপ নেওয়া।

#### ফেব্রিক ইন্সপেকশন রিপোর্ট তৈরির পদ্ধতি

- যে স্থানে ইন্সপেকশন করা হবে সেখানে পর্যাপ্ত আলো ও বায়ু চলাচল ব্যবস্থা থাকতে হবে।
- ইন্সপেকশন মেশিনের ফ্রেম যা দিয়ে ফেব্রিক যাতায়াত করে তা ৪৫ ডিগ্রী-৬০ ডিগ্রী- কোনে বাঁকানো থাকতে হবে।
- ইন্সপেকশন টেবিলের উপড়ে F96 ফ্লুরেসেন্ট দুটি বাত্ব ব্যবহার করতে হবে। প্রয়োজনে টেবিলের নিচে ব্যাক লাইট ব্যবহার করতে হবে।
- ফেব্রিক যাতায়াতের স্পিড প্রতি মিনিটে ১৫ গজের বেশি হতে পারবে না।
- সকল ত্রুটি ইন্সপেকশনের সময়ই নির্দিষ্ট শীটে লিপিবদ্ধ করতে হবে।

ফেব্রিক ইন্সপেকশন এর অনেক রকমের পদ্ধতি রয়েছে। কোম্পানি ও বায়ার ভেদে ফেব্রিক ইন্সপেকশনের সিলেকশন পদ্ধতি নির্ভর করে।

নিচে ফেব্রিক ইন্সপেকশন এর কয়েক ধরনের পদ্ধতির নাম দেওয়া হল।

- ৪- পয়েন্ট সিস্টেম (Four Point System)
- ১০- পয়েন্ট সিস্টেম (Ten Point System)

টেক্সটাইল এবং গার্মেন্টস উভয় সেক্টরে ফেব্রিক ইন্সপেকশন ক্ষেত্রে ৪- পয়েন্ট সিস্টেম বহুল প্রচলিত একটি পদ্ধতি।

#### ৪- পয়েন্ট সিস্টেম প্রয়োগের জন্য যে বিষয়গুলো অবশ্যই প্রয়োজন-

- ইন্সপেকশন পদ্ধতিটি জানা থাকতে হবে।
- ফেব্রিকের বিভিন্ন ধরনের ত্রুটি সম্পর্কে পর্যাপ্ত জ্ঞান থাকতে হবে।
- ডাটা কালেকশনের জন্য একটি ফরমেট থাকতে হবে।

#### 4- পয়েন্ট সিস্টেম এ ফেব্রিক ইন্সপেকশন পদ্ধতি

এই পদ্ধতিতে প্রতি ১০০ গজ কাপড়ের জন্য নির্দিষ্ট সংখ্যক প্যানাল্টি পয়েন্ট এর ভিত্তিতে কাপড়ের কোয়ালিটি লেভেল নির্ধারণ করা হয়।

#### টোটাল প্যানাল্টি পয়েন্ট নির্ধারণের সূত্রটি হচ্ছে-

টোটাল প্যানাল্টি পয়েন্ট (Total Penalty Points) = (রোল থেকে মোট পয়েন্ট × ৩৬ × ১০০) / (গজে ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য × ইঞ্চিতে ফেব্রিকের প্রস্থ)

4- পয়েন্ট সিস্টেম ফেব্রিকের ত্রুটি সাইজ ও ধরণ অনুযায়ী ১, ২, ৩ অথবা ৪ পয়েন্টে মার্কিং করা হয়। ত্রুটি এর সাইজের উপর ভিত্তি করে প্যানাল্টি পয়েন্ট গণনার চার্টটি নিচে দেওয়া হলো-

ত্রুটির আকার (Defect Size)	প্যানাল্টি পয়েন্ট (Penalty Point)
৩ ইঞ্চি বা তার কম	১ পয়েন্ট
৩ ইঞ্চির উপরে কিন্তু ৬ ইঞ্চির কম	২ পয়েন্ট
৬ ইঞ্চির উপরে কিন্তু ৯ ইঞ্চির কম	৩ পয়েন্ট
৯ ইঞ্চি থেকে বড়	৪ পয়েন্ট
হল এবং খুলা (Holes and Openings)	
১ ইঞ্চি বা তার কম	২ পয়েন্ট
১ ইঞ্চির বড়	৪ পয়েন্ট

ডিফেক্ট এর সাইজ যেরকমই হোক না কেন, নির্দিষ্ট ১ গজ ফেব্রিকে সর্বোচ্চ ৪ পয়েন্ট গণনা করা হবে। ত্রুটির সাইজ দৈর্ঘ্য বা প্রস্থ সব দিকেই বিবেচ্য। পয়েন্টিং করার ক্ষেত্রে শুধুমাত্র Major ডিফেক্ট গুলো বিবেচনায় আসবে। মাইনর ডিফেক্ট গুলো বিবেচনায় আসবে না।



#### মেজর ডিফেক্ট এর কিছু নমুনা ও তাদের প্যানাল্টি ডিসিশন

যে ডিফেক্ট গুলোর জন্য ৪- পয়েন্ট সিস্টেম এ প্যানাল্টি পয়েন্ট প্রযোজ্য হয় সেগুলোকে মেজর ডিফেক্ট বলা হয়। নিচে মেজর ডিফেক্ট এর কিছু নমুনা দেওয়া হল।

#### সাধারণ কিছু ডিফেক্ট হলো

Spot (দাগ), Knot (গিট), Slub (স্লাব), Kink (উল্টো পাক) Hole (ছিদ্র), Set Mark (সেট মার্ক), Rapping (কুঁচকানো), Cockled Yarn (পাকানো সূতা)

#### রানিং ডিফেক্ট (Running defect):

যে ডিফেক্ট অবিরাম চলমা থাকে তাকে রানিং ডিফেক্ট বলে। এ ধরনের ডিফেক্ট এর জন্য পেনাল্টি পয়েন্ট ৪ ধার্য হবে। যদি প্রতি ১০০ গজ ফেব্রিকের প্রতি বুলে চলমান ৫ গজ কাপড়ে এরকম রানিং ডিফেক্ট থাকে তবে পুরো রোল কে B গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে এবং পুরো রোল টি রিজেক্ট হিসেবে বিবেচিত হবে।

### কিছু রানিং ডিফেক্ট হলো

- লাইক্রা আউট (Lycra Out)
- লাইক্রা (Lycra Drop)
- নিডেল ব্রুকেন মার্ক (Niddle Broken Mark)
- সিংকার মার্ক (Sinkar Mark)
- মেশিন পাট্টা (Machine Patta)

### আনকাউন্টটেবল ডিফেক্ট

গণনা করা যায় না এরকম ডিফেক্ট গুলো ৪ - পয়েন্ট এর আওতায় আসবে না। এক্ষেত্রে পুরো রোল টি **B** গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে এবং পুরো রোল টি রিজেক্ট হিসেবে বিবেচিত হবে।

গণনা করা যায় না এরকম কিছু ডিফেক্ট নিচে দেওয়া হলো-

- চলমান কালার ভিন্নতা
- ফেব্রিকের উপর ক্ষুদ্র ক্ষুদ্র আঁশ
- সুতার লট মিক্সি হওয়ার ফলে যে ডিফেক্ট হয়
- মেশিনের ডায়া মার্ক
- হাতের স্পর্শ খারাপ আসা
- বোইং

### ফুল উইথ ডিফেক্ট

ফেব্রিকের প্রস্থ বরাবর একপ্রান্ত থেকে অপর প্রান্ত পর্যন্ত যে ডিফেক্ট গুলো জুড়ে থাকে সেগুলোকে ফুল উইথ ডিফেক্ট বলে।

যদি প্রতি ১০০ গজ ফেব্রিকের প্রতি রোলে ৬ টি ফুল উইথ ডিফেক্ট পাওয়া যায় তবে পুরো রোল কে **B** গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে এবং পুরো রোল টি রিজেক্ট হিসেবে বিবেচিত হবে।

**A** গ্রেড ফেব্রিকের কোন রোল এর প্রথম ও শেষ তিন গজে যদি অন্তত ১ টি ফুল উইথ ডিফেক্ট পাওয়া যা তবে পুরো রোল কে **B** গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে এবং পুরো রোল টি রিজেক্ট হিসেবে বিবেচিত হবে। কোন রুলকে **A** গ্রেড কোয়ালিটি হিসেবে বিবেচনা করা হবে না যদি ঐ রোল এর ফেব্রিক ঢিলেঢালা (Baggy) প্রকৃতির হয়। যেমনঃ যদি কাপড়ের কোন অংশ ঢেউ এর দেখায় রিপল (Ripple), কুঁচকিয়ে যায় প্যাকারিং (Puckering), গভীর ভাজ পড়া (Crease and Fold) ইত্যাদি।

### ফেব্রিকের গ্রহনযোগ্য মান (Acceptable Level)

ফেব্রিকের ফেব্রিকের গ্রহনযোগ্য কোম্পানি এবং বায়ার অনুযায়ী ভিন্ন ভিন্ন হয়। তাই নিশ্চিতভাবে বলা সম্ভব নয় যে কত পয়েন্ট হলে ফেব্রিক Acceptable বা Rejected হবে।

অনেক কোম্পানি ফেব্রিকের ইম্পেকশন রেজাল্ট পাস বা ফেইল এর পরিবর্তে গ্রেড-১, গ্রেড-২ গ্রেড-৩ ইত্যাদি গ্রেড করে থাকে।

নিচে রোল টু রোল প্রতি ১০০ গজ ফেব্রিকের জন্য ফেব্রিকের গ্রহনযোগ্য এর একটি বহল প্রচলিত ধারণা দেওয়া হল-

পয়েন্ট গ্রহণযোগ্য মাত্রা	গ্রেড
০-২০ পয়েন্ট	A
২১-২৮ পয়েন্ট	B
২৮ এর চেয়ে বেশি	বাতিল

ফেব্রিকের ধরন অনুযায়ী ১০০ গজ ফেব্রিকের জন্য ফেব্রিকের গ্রহনযোগ্যতা এর আরেকটি প্রচলিত মাত্রা নিচে দেওয়া হল-

ফেব্রিকের ধরন	পয়েন্ট গ্রহণযোগ্য মাত্রা	গ্রহণযোগ্যতা
কটন, টুইল, ডেনিম	০-২৮ পয়েন্ট	গ্রহণযোগ্য
সকল সিনথেটিক ফেব্রিক	০-২০ পয়েন্ট	গ্রহণযোগ্য

একটি রোল এ ১১০ গজ ফেব্রিক আছে যার ডায়া হচ্ছে ৫২ ইঞ্চি। চেক করার সময় নিচের ত্রুটি গুলো পাওয়া 4- পয়েন্ট সিস্টেমে ঐ রোল এর গ্রেড নির্ণয় করণ

ত্রুটির সংখ্যা (Number of Defect)	ত্রুটির আকার (Defect Size)
৫	৩.৫"
২	২"
৩	৭.৪"
১	১২.৮"
হল এবং খুলা (Holes and openings)	
১ হল	৩"

**সমাধান:**

দেওয়া আছে, ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য = ১১০গজ।

ফেব্রিকের ডায়া বা উইথ = ৫২ ইঞ্চি।

এখন, প্রশ্নে প্রদত্ত ত্রুটি গুলোকে সাইজ অনুযায়ী প্যানালিট পয়েন্ট টেবিল থেকে পয়েন্টিং করে পাই-

ত্রুটির সংখ্যা	ত্রুটির আকার	ত্রুটির সংখ্যা × ত্রুটির পয়েন্ট = Penalty Point
৫	৩.৫"	৫×২ = ১০
২	২"	২×১ = ২
১	৭.৪"	১×৩ = ৩
১	১২.৮"	১×৪ = ৪
হল এবং খুলা (Holes and openings)		
১ হল	৩"	১×৪ = ৪
মোট পয়েন্ট		২৩

এখন, উপরের তথ্যগুলো মোট প্যানাল্টি পয়েন্ট নির্ণয়ের সূত্রে বসিয়ে পাই-

মোট প্যানাল্টি পয়েন্ট = (রোল থেকে মোট পয়েন্ট  $\times$  ৩৬  $\times$  ১০০)/(গজে ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য  $\times$  ইঞ্চিতে ফেব্রিকের উইথ)

$$= (২৩ \times ৩৬ \times ১০০)/(১১০ \times ৫২) = ৮২৮০০/৫৭২০ = ১৪.৪৮$$

ফেব্রিকের জন্য ফেব্রিকের গ্রহনযোগ্য টেবিল থেকে আমরা পাই, যদি মোট প্যানাল্টি পয়েন্ট এর মান ০-২৮ হয় তাহলে ঐ রোলটি A গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে।

অতএব, ঐ রোলটি A গ্রেড ফেব্রিক।

## সেলফ চেক শীট (Self Check Sheet) ১: ফেব্রিক্স / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন

### সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: ফেব্রিকের ত্রুটি কাকে বলে?  
উত্তর:
২. প্রশ্ন: কয়েকটি নীট ফেব্রিকের ত্রুটির নাম লিখ।  
উত্তর:
৩. প্রশ্ন: কয়েকটি ওভেন ফেব্রিকের ত্রুটির নাম লিখ।  
উত্তর:
৪. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইম্পেকশন কী?  
উত্তর:
৫. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইম্পেকশনের উদ্দেশ্য কী?  
উত্তর:

### বহুনির্বানী প্রশ্ন

৬. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইম্পেকশন পদ্ধতি কত প্রকার?  
ক) ১ প্রকার      খ) ২ প্রকার      গ) ৩ প্রকার      ঘ) ৪ প্রকার  
উত্তর:
৭. প্রশ্ন: ৩ ইঞ্চি বা তার কম = কত পয়েন্ট?  
ক) ১ পয়েন্ট      খ) ২ পয়েন্ট      গ) ৩ পয়েন্ট      ঘ) ৪ প্রকার  
উত্তর:
৮. প্রশ্ন: ৯ ইঞ্চি বা তার কম = কত পয়েন্ট?  
ক) ১ পয়েন্ট      খ) ২ পয়েন্ট      গ) ৩ পয়েন্ট      ঘ) ৪ প্রকার  
উত্তর:
৯. প্রশ্ন: ফেব্রিক ফল্টকে আমরা সাধারণত দুই ভাগে ভাগ করতে পারি।  
ক) ১                      খ) ২                      গ) ৩                      ঘ) ৪  
উত্তর:
১০. ফেব্রিক ইম্পেকশনের কোন পদ্ধতিটি বহুল ব্যবহৃত হয়?  
উত্তর:
১১. একটি রোল এ ১১০ গজ ফেব্রিক আছে যার ডায়া হচ্ছে ৫২ ইঞ্চি। চেক করার সময় নিচের ডিফেক্ট গুলো পাওয়া গেছে। 4-পয়েন্ট সিস্টেমে এ রোল এর গ্রেড নির্ণয় করুন।

ডিফেক্টের সংখ্যা	ডিফেক্টের আকার
৫	৩.৫"
২	২"
৩	৭.৪"
১	১২.৮"
হল এবং অপেনিং (Holes and openings)	
১হল	৩"

উত্তর:

## উত্তরশীট (Answer Key) ১: ফেব্রিক্স / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ

১. প্রশ্ন: ফেব্রিকের ত্রুটি কাকে বলে?

উত্তর: ফেব্রিকে ত্রুটি বলতে ঐ সমস্ত বৈশিষ্ট্যকে বোঝায় যা তার ব্যবহার যোগ্যতা বা বিক্রয় যোগ্যতা নষ্ট করে।  
সুতরাং কাপড়ের ত্রুটি বলতে কাপড়ের মধ্যে অবস্থিত সমস্যাগুলোকে।

২. প্রশ্ন: ৫টি নীচ ফেব্রিকের ত্রুটির নাম লিখ।

উত্তর:

- সুতার ধুলো
- সেট আপ
- লুপ মার্ক
- নিডেল ব্রেক,
- অয়েল স্পট,

৩. প্রশ্ন: কয়েকটি ওভেন ফেব্রিকের ত্রুটির নাম লিখ।

উত্তর:

- রিডি ফেব্রিক চিহ্ন
- স্নাব বা স্নাগ
- ভাঙা / মিসিং এন্ড(ওয়ার্পের সুতা)
- স্টার্টিং মার্ক
- ব্রোকেন বা ভাঙা পিক(ওয়েফট এর সুতা)

৪. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইন্সপেকশন কী?

উত্তর: ফেব্রিক ইন্সপেকশন হল ফেব্রিককে পরীক্ষা করা। অর্থাৎ ফেব্রিক এর মধ্যে কোন ত্রুটি আছে কিনা তা চেক করাই হলো ফেব্রিক ইন্সপেকশন।

৫. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইন্সপেকশনের উদ্দেশ্যকী?

উত্তর: ত্রুটিযুক্ত ফেব্রিক/গার্মেন্টস গুলো সংশোধন করা।

- ত্রুটি খুঁজে বের করা।
- পরবর্তিতে যাতে একই রকম ত্রুটি না হয় বা ত্রুটি শতকরা হার কমে যায় সেই পদক্ষেপ নেওয়া।

### বহুনির্বানী প্রশ্ন

৬. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইন্সপেকশন পদ্ধতি কত প্রকার?

ক) ১ প্রকার      খ) ২ প্রকার      গ) ৩ প্রকার      ঘ) ৪ প্রকার

উত্তর: ৪ প্রকার

৭. প্রশ্ন: ৩ ইঞ্চি বা তার কম= কত প্রয়েন্ট?

ক) ১ প্রয়েন্ট      খ) ২ প্রয়েন্ট      গ) ৩ প্রয়েন্ট      ঘ) ৪ প্রকার

উত্তর: ক) ১ প্রয়েন্ট

৮. প্রশ্ন: ৯ ইঞ্চি বা তার কম= কত পয়েন্ট?

ক) ১ পয়েন্ট      খ) ২ পয়েন্ট      গ) ৩ পয়েন্ট      ঘ) ৪ পয়েন্ট

উত্তর: ঘ) ৪ পয়েন্ট

৯. প্রশ্ন: ফেব্রিক ফল্টকে আমরা সাধারণত দুই ভাগে ভাগ করতে পারি?

ক) ১                      খ) ২                      গ) ৩                      ঘ) ৪

খ) ২

উত্তর: খ) ২

১০. প্রশ্ন: ফেব্রিক ইন্সপেকশনের কোন পদ্ধতিটি বহুল ব্যবহৃত হয়?

ক) 1 point inspection system

খ) 2.5 point inspection system

গ) 4 point inspection system

ঘ) 10 point inspection system

উত্তর: গ) 4 point inspection system

১১. প্রশ্ন: একটি Roll এ 220 গজ ফেব্রিক আছে যার Dia হচ্ছে 52 ইঞ্চি। চেক করার সময় নিচের Defect গুলো পাওয়া গেছে। 4 Point System - এ ঐ Roll এর গ্রেড নির্ণয় করণ

ডিফেক্টের সংখ্যা	ডিফেক্টের আকার
৫	৩.৫"
২	২"
৩	৭.৪"
১	১২.৮"
হল এবং অপেনিং (Holes and openings)	
১ হল	৩"

উত্তর:

দেওয়া আছে, ফেব্রিকের দৈর্ঘ্য = ২২০ গজ।

ফেব্রিকের ডায়া বা উইথ = ৫২ ইঞ্চি।

এখন, প্রশ্নে প্রদত্ত Defect গুলোকে সাইজ অনুযায়ী Penalty Point Table থেকে পয়েন্টিং করে পাই-

ত্রুটির সংখ্যা	ত্রুটির আকার	ত্রুটির সংখ্যা × ত্রুটির পয়েন্ট = Penalty Point
৫	৩.৫"	৫ × ২ = ১০
২	২"	২ × ১ = ২
১	৭.৪"	১ × ৩ = ৩
১	১২.৮"	১ × ৪ = ৪
হল এবং খুলা (Holes and openings)		
১ হল	৩"	১ × ৪ = ৪
মোট পয়েন্ট		২৩

এখন, উপরের তথ্যগুলো মোট প্যানাল্টি পয়েন্ট নির্ণয়ের সূত্রে বসিয়ে পাই-

$$\text{মোট ফ্যানাল্টি পয়েন্ট} = (\text{রোল থেকে মোট পয়েন্ট} \times ৩৬ \times ১০০) / (\text{গজে ফেব্রিকো দৈর্ঘ্য} \times \text{ফেব্রিকের প্রস্থ ইঞ্চিতে})$$
$$= (২৩ \times ৩৬ \times ১০০) / (২২০ \times ৫২) = ৮২৮০০ / ১১৪৪০ = ৭.২৩৭৭৬$$

ফেব্রিকের জন্য গ্রহনযোগ্য লেবেল টেবিল থেকে আমরা পাই, যদি মোট প্যানাল্টি পয়েন্ট এর মান ০-২৮ হয় তাহলে ঐ রোলটি A গ্রেড ফেব্রিক হিসেবে বিবেচিত হবে।

অতএব, ঐ রোলটি A গ্রেড ফেব্রিক।

## জব শিট (Job Sheet) – ১: ফেব্রিক্স / ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ

### কাজের ধাপসমূহ

১. ছবিযুক্ত জবশীটটি ভালো ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন
২. ফেব্রিকের এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার মনোযোগ দিয়ে পড়ুন
৩. ছবি ও বৈশিষ্ট্য এর পাশে প্রদত্ত খালি গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর নাম লিখুন
৪. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৫. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, কেমিক্যাল, উপকরণ সমূহ পরিষ্কার করে নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

### জব / কাজ চিত্র

ফেব্রিকের ত্রুটিসমূহ এর ছবি	ফেব্রিকের ত্রুটিসমূহ এর বৈশিষ্ট্য	ফেব্রিকের ত্রুটিসমূহ এর নাম
		
		
		

**স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) - ১: ফেব্রিক / ফেব্রিক এর সাধারণ ট্রুটিসমূহ  
সনাক্ত করণ**

Name of the Job ( কাজের নাম): ফেব্রিক এর সাধারণ ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করণ

**প্রয়োজনীয় পিপিই**

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি
৪.	চশমা	১ টি
৫.	হ্যান্ড গ্লোভস	১ জোড়া

**প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি**

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১ টি
৪.	খাতা	১টি

**শিখনফল (Learning Outcome) - ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা**

<p><b>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria)</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করা হয়েছে</li> <li>২. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা হয়েছে</li> <li>৩. ট্রিমস ও এক্সেসরিস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে</li> </ol>
<p><b>শর্ত ও রিসোর্স (Conditions)</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. ট্রিমস ও এক্সেসরিস</li> <li>৩. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
<p><b>বিষয়বস্তু (Contents)</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটি</li> <li>২. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা</li> <li>৩. ট্রিমস ও এক্সেসরিস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা</li> </ol>
<p><b>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রেজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমোনস্ট্রেশন</li> </ol>
<p><b>অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)</b></p>	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত পরীক্ষা ( Written examination )</li> <li>২. প্রদর্শন ( Demonstration )</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Interview )</li> </ol>

## শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কার্যক্রম সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কার্যক্রম একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিক্ষন কার্যক্রম	উপকরন / বিশেষ নির্দেশনা
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের ট্রিমস ও এক্সেসরিস ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে সহায়তা করবেন।
২. ইনফরমেশন শীট গুলি পড়ুন	২. ইনফরমেশন শীট ২.১- ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ট্রুটি পড়ুন।
৩. সেলফ-চেক শীট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশীট পরীক্ষা করুন	৩. সেলফ-চেক ২.১ এ দেওয়া প্রশ্নগুলির উত্তর প্রদান করুন উত্তরপত্র ২.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শীট এবং স্পেশিফিকেশন শীট পড়ুন	৪. জব শীট ২.১ এবং জব স্পেশিফিকেশন শীট ২. ১- অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

## ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা

শিক্ষণ উদ্দেশ্য (Objective): এই ইনফরমেশন শীট পাঠে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ২.১ ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটি
- ২.২ ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা
- ২.৩ ট্রিমস ও এক্সেসরিস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা

### ২.১ ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটি

#### ট্রিমস ও এক্সেসরিস

কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান সবসময় ঐ Garments এর সাথে লেগে থাকে তাদেরকে Trims বলে।

কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান Garments টি পরিধানের সময় ব্যবহার করে না সেই সকল উপাদানকে এক্সেসরিস (Accessories) বলে।



Trims



Accessories

#### ট্রিমিং

- ট্রিমিং হলো এক ধরনের ম্যাটেরিয়াল যা গার্মেন্টসের সাথে সেলাই এর মাধ্যমে লাগানো থাকে।
- গার্মেন্টস এর গুণগত মান বৃদ্ধির জন্য ট্রিমিং ব্যবহার করা হয়।
- ট্রিমিং সবসময় গার্মেন্টস এর সাথে বুলানো থাকে।
- ট্রিমিং Functional উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হয়।
- কিছু ট্রিমিং যেমনঃ বাটন, লেবেল, জিপার, বো, হুক, ভেলকু, রিভেট, ইন্টারলাইনিং, পাইপিং ইত্যাদি।

### এক্সেসরিস

- এক্সেসরিস হলো এক ধরনের ম্যাটেরিয়াল যা গার্মেন্টসের সাথে লাগানো থাকে না এটি শুধুমাত্র গার্মেন্টস ফিনিশিং এবং প্যাকিং করতে ব্যবহার করা হয়।
- গার্মেন্টস এর বাহ্যিক সৌন্দর্য্য ও সুরক্ষার জন্য এক্সেসরিস ব্যবহৃত হয়।
- ট্রিমিং পোশাকের সাথে সরাসরি লেগে থাকে।
- এক্সেসরিস ডেকোরেটিভ উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা হয়।
- গার্মেন্টস ব্যবহারের সময় এক্সেসরিস ব্যবহার করা হয় না।
- কিছু এক্সেসরিস যেমনঃ পলিব্যাগ, হ্যাংগার, কাটুন, ন্টিকার, ট্যাগ ইত্যাদি।

### Trims এবং Accessories এর পার্থক্য

নং	বিষয়	ট্রিমস (Trims)	এক্সেসরিস (Accessories)
১.	সংজ্ঞা	কোন পোশাকের যে সকল উপাদান সবসময় ঐ পোশাকের সাথে লেগে থাকে তাদেরকে ট্রিমস বলে।	কোন পোশাকের যে সকল উপাদান Garments টি পরিধানের সময় ব্যবহার করে না সেই সকল উপাদানকে এক্সেসরিস বলে।
২.	ব্যবহারের উদ্দেশ্য	গার্মেন্টস এর গুণগত মান বৃদ্ধির জন্য ব্যবহার করা হয়।	মূলতঃ গার্মেন্টস এর বাহ্যিক সৌন্দর্য্য ও সুরক্ষার জন্য ব্যবহৃত হয়।
৩.	সর্বশেষ ব্যবহার	ট্রিমস সবসময় গার্মেন্টস এর সাথে লেগে থাকে	গার্মেন্টস ব্যবহারের সময় এক্সেসরিস ব্যবহার করা হয় না।
৪.	উদাহরণ	শ্লেড, বোতাম, জিপার, হুক, ভেলক্রো, রিভেট, ইন্টারলাইনিং, পাইপিং, লেবেল ইত্যাদি।	হ্যাংগার, পলি ব্যাগ, স্টিকার, ট্যাগ ইত্যাদি

### ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ

- আনম্যাচড কালার অফ শ্লেড
- ব্রোকেন বাটন এন্ড জিপার
- শর্ট জিপার
- রং লেবেলস
- ইমপ্রোপার সাইজ অফ দা লেবেলস
- প্রিন্টিং মিসটেক অফ লেবেলস এন্ড কাটুন
- ব্রোকেন পলিব্যাগ
- রং হ্যাংগার
- ইমপ্রোপার এমব্রোডারিস এন্ড প্রিন্টিং

## আনম্যাচড কালার অফ থ্রেড

পোশাকের সাথে যদি সুতার কালারের মিল না হয় তাহলে পোশাকের সৌন্দর্য নষ্ট হবে এবং দেখতে সুন্দর হবে না। ক্রেতা পোশাকটি কিনতে চাইবে না। তাই সুতা বাছাইয়ের ক্ষেত্রে সতর্ক হওয়া উচিত। প্রয়োজনে ফেব্রিকের টুকরা সাথে নেওয়া যেতে পারে।



Unmatch Color of Thread

## ব্রোকেন বাটন এন্ড জিপার

বোতামের কাজ শুধু শার্ট বা জামা আটকানো নয়, পোশাকের নকশায়, ডিজাইনে বোতামের ব্যবহার যোগ করেছে বাড়তি মাত্রা। পোশাকে জমকালো করতেও বোতাম ব্যবহার করা হচ্ছে। কিন্তু ভাঙ্গা বোতাম পোশাকের ডিজাইন নষ্ট করে এবং বিক্রয়ের যোগ্যতা হারায়।



Broken Button and zipper

## শার্ট জিপার

এটি একটি বেঁধে রাখার যন্ত্র যা স্লাইডিং ট্যাব দ্বারা আন্তঃলক করা বন্ধের দুই পাশে প্লাস্টিক বা ধাতব দাঁতের দুটি সমান্তরাল সারি ব্যবহার করে চালিত হয় যাকে জিপার বলে। এখানে, দাঁত দুটি জিপ ফাস্টেনার টেপে বহন করা হয় যা জিপের দৈর্ঘ্য চালায় এবং যা সাধারণত পোশাক এবং অন্যান্য টেক্সটাইল পণ্যগুলিতে সেলাই করা হয়। এটি গার্মেন্টস এর একটি অপরিহার্য অংশ যা গার্মেন্টস ম্যানুফ্যাকচারিং সেক্টরে ব্যাপকভাবে ব্যবহৃত হয়। এটি কার্যকরী বা আলংকারিক উদ্দেশ্যে ব্যবহার করা যেতে পারে। এটি ধরন এবং আকারে ভিন্ন হতে পারে। একটি জিপারের কাজ অন্যটির থেকে আলাদা।



Short Zipper

## রং লেবেলস

লেবেল এমন একটি জিনিস যেটা না থাকলে কোন কিছুই জাত করা যায় না। পোশাকে বিভিন্ন ধরনের লেবেল থাকতে পারে। তবে লেবেল প্রধানত দুই প্রকার।

- মেইন লেবেল
- সাব লেবেল

সাব লেবেলকে আবার কয়েকটি ভাগে ভাগ করা যায়।

সাইজ লেবেল

- কেয়ার লেবেল
- কম্পোজ লেবেল
- প্রাইজ লেবেল



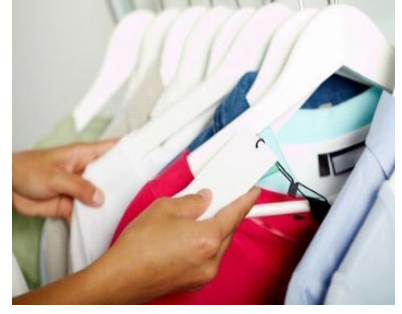
Wrong labels

লেবেল ভুল লাগানো ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট। এটি এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যখন পোশাক ব্যবহার করা হয় তখন unless অবস্থায় থাকে অথবা যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রি যোগ্যতা হারায়



### Wrong Hanger

প্রতিটি বায়ারের জন্য নির্দিষ্ট হ্যাঞ্জার ব্যবহারের জন্য নির্দেশনা দেওয়া থাকে। সেটি বায়ারের নিজস্ব নামেও হতে পারে। হ্যাঞ্জার পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধিতে সাহায্য করে। হ্যাঞ্জার ব্যবহারের ক্ষেত্রে সতর্ক ভাবে ব্যবহার করতে হবে।



Wrong Hanger

### Improper embroidery and Prints

প্রিন্টিং হল যখন একটি ডিজাইন বা লোগো সরাসরি পোশাকে প্রিন্ট করা হয় এবং এমব্রয়ডারি হল যখন পোশাকের ফ্যাব্রিকে লোগো বা ডিজাইন সেলাই করা হয়।

ফেব্রিক গ্রেইন/গ্যাপিং: এই ত্রুটিতে বেস ফ্যাব্রিকটি এমব্রয়ডারি থেকে দৃশ্যমান হয়, ডিজাইন বা প্যাটার্নের মধ্যে থেকে বা এমব্রয়ডারির প্রান্তে।



Wrong Hanger

## ২.২ ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা

Trims and Accessories defects list (ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর তালিকা):

- ইনকারেস্ট / মিসিং কান্ট্রি অফ অরিজিন
- ইনকারেস্ট / মিসিং ফেব্রিক কম্পোজিশন
- ইনকারেস্ট / মিসিং কেয়ার ইম্প্রটাকশন / সিম্বল
- ইনকারেস্ট / ইনকম্পিলিট লেবেল ইনফরমেশন
- ইনকারেস্ট / মিসিং ভেন্ডর কোড
- ইনকারেস্ট / মিসিং ব্যান্ড লোগো
- ইনকারেস্ট / মিসিং স্টাইল নাম্বার
- ইনকারেস্ট / মিসিং প্রাইজ ইনফরমেশন
- বার কোড নাম্বার রং
- ইনকারেস্ট ট্রাকিং লেভেল ফর চিলডেনস প্রোডাক্ট
- ইনকারেস্ট ভাংগা বাটন
- মিসিং বাটন স্টাইল

## ২.৩ ট্রিমস ও এক্সেসরিস ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা

### ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ইম্পেকশন

এই SOP এর উদ্দেশ্য হল প্রতিটি বায়ার এর প্রতিটি অডার এর অধীনে গ্রহণকৃত সকল এক্সেসরিস এর গুনগতমান নিশ্চিত করা। তাই দায়িত্বপ্রাপ্ত কোয়ালিটি এবং ইম্পেক্টরগণদেরকে নিম্নের প্রক্রিয়া অনুসরণ করে এক্সেসরিস ইম্পেকশন করতে হবে।

### গ্রহণকৃত এক্সেসরিস এর ইন্সপেকশন:

শুধু মাত্র H&M বায়ার ব্যতীত অবশিষ্ট সকল বায়ার এর জন্য গ্রহণকৃত গার্মেন্টস এক্সেসরিস এর ১০% ইন্সপেকশন করতে হবে এবং ক্রটিপূর্ণ এক্সেসরিস এর গ্রহণযোগ্যতার পরিমাণ হবে ১% । ক্রটিপূর্ণ এক্সেসরিস এর পরিমাণ যদি ১% এর অধিক হয় তবে উক্ত ইন্সপেকশন এর রিপোর্ট টি ফেইল বলে গন্য হবে।

অপরপক্ষে, H&M বায়ার এর জন্য গ্রহণকৃত এক্সেসরিস থেকে ২.৫ AQL হিসাবে ইন্সপেকশন করতে হবে এবং ক্রটিপূর্ণ এক্সেসরিস এর গ্রহণযোগ্যতার পরিমাণ হবে AQL হিসাবে । ক্রটিপূর্ণ এক্সেসরিস এর পরিমাণ যদি ২.৫ AQL এর অধিক হয় তবে উক্ত ইন্সপেকশন এর রিপোর্ট টি ফেইল বলে গন্য হবে।

### পুনরায় ইন্সপেকশন (Re-Inspection)

প্রথম ইন্সপেকশন এ যদি কোন এক্সেসরিস ফেইল হয় তাহলে ইন্সপেকশন রিপোর্ট সহ ম্যানেজার, কোয়ালিটি ম্যানেজার, কনসার্ন মার্চেন্ডেজার এবং সালারকে অবগত করতে হবে । সাপ্লাইয়ার তার লোক দিয়ে নিজ দায়িত্বে ১০০% এক্সেসরিস ইন্সপেকশন করে ক্রটিপূর্ণ এক্সেসরিস গুলি বাছাই করা করবে এবং OK এক্সেসরিস গুলি স্টোর কে বুঝিয়ে দিবে ।

স্টোর QC পুনরায় উক্ত পরিমাণ থেকে ১০% এবং ২.৫ AQL অনুযায়ী ইন্সপেকশন করবে । যদি ইন্সপেকশন পাস হয় তাহলে রিপোর্ট করে সংশ্লিষ্টদের অবগত করতে হবে । যদি ইন্সপেকশন ফেইল হয় তাহলে রিপোর্ট করে সংশ্লিষ্টদের অবগত করবে এবং সংশ্লিষ্ট মারসেন্ডাইজার থেকে লিখিত সিদ্ধান্ত নিতে হবে ।

উল্লেখ্য থাকে যে, গ্রহণকৃত এক্সেসরিস এর পরিমাণ যদি ১০০ পিছ হয় তাহলে উক্ত এক্সেসরিস ১০০% ইন্সপেকশন করতে হবে । যদি গ্রহণকৃত এক্সেসরিস এর পরিমাণ ১০০ পিছ এর অধিক হয় তাহলে উক্ত এক্সেসরিস ১০% এবং ২.৫ AQL হিসাবে ইন্সপেকশন করতে হবে ।

<b>AQL 1.5 Normal Inspection (Sample Sampling plan)</b>			
<b>Total Order QTY.</b>	<b>Sample</b>	<b>Accept</b>	<b>Reject</b>
<b>0-280</b>	<b>13</b>	<b>0</b>	<b>1</b>
<b>281-1200</b>	<b>32</b>	<b>1</b>	<b>2</b>
<b>1201-3200</b>	<b>50</b>	<b>2</b>	<b>3</b>
<b>3201-10000</b>	<b>80</b>	<b>3</b>	<b>4</b>
<b>10001-35000</b>	<b>125</b>	<b>5</b>	<b>6</b>
<b>35001-150000</b>	<b>200</b>	<b>7</b>	<b>8</b>
<b>150001-500000</b>	<b>315</b>	<b>10</b>	<b>11</b>
<b>500001-over</b>	<b>500</b>	<b>14</b>	<b>15</b>

### Simple Method - 1: Measuring Quality Performance in Defective Percentage

Line/Section No.	T-4	Checker Name	Ajay	Total units Checked	266
Style No.	#29845	Date	1/31/2014	Total Defective units	20
				% Defective	7.52

Hours	Total Pieces Checked	Total Pieces Accepted	Total Defective Pieces found	Remarks
Hour - I	20	19	1	
Hour - II	32	30	2	
Hour - III	25	21	4	
Hour - IV	30	28	2	
Hour - V	25	24	1	
Hour - VI	22	18	4	
Hour - VII	26	24	2	
Hour - VIII	30	29	1	
OT Hours	56	53	3	
<b>Toal</b>	<b>266</b>	<b>246</b>	<b>20</b>	

## সেলফ চেক শীট (Self-Check) - ২: ড্রিমস ও এক্সেসরিস ব্রুটিসমুহ সনাক্ত করতে পারা

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন

### সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: ড্রিমস কাকে বলে?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: এক্সেসরিস কাকে বলে?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: যেকোন ৫টি ড্রিমস এর নাম লিখুন?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: যেকোন ৫টি এক্সেসরিস এর নাম লিখুন?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: রি-ইম্পেকশন কাকে বলে?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: নিচের কোনটি ড্রিমস?

ক) পলিব্যাগ

খ) লেভেল

গ) হ্যাঞ্জার

ঘ) কার্টুন

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: নিচের কোনটি এক্সেসরিস?

ক) পলিব্যাগ

খ) লেভেল

গ) জিপার

ঘ) রিভেট

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: পোশাকে কেন এক্সেসরিস ব্যবহার করা হয়?

ক) পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য

খ) পোশাকের চাহিদা বৃদ্ধির জন্য

গ) পোশাকের সৌন্দর্য কমানোর জন্য

ঘ) কোনটিই নয়

উত্তর:

৯. প্রশ্ন: ড্রিমস এবং এক্সেসরিস এর পার্থক্য লিখুন।

উত্তর:

## উত্তরশীট (Answer Key)- ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস ট্রটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা

প্রশিক্ষণার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন

### সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: ট্রিমস কাকে বলে?

উত্তর: কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান সবসময় ঐ Garments এর সাথে লেগে থাকে তাদেরকে Trims বলে।

২. প্রশ্ন: এক্সেসরিস কাকে বলে?

উত্তর: কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান Garments টি পরিধানের সময় ব্যবহার করে না সেই সকল উপাদানকে Accessories বলে।

৩. প্রশ্ন: যেকোন ৫টি ট্রিমস এর নাম লিখুন?

উত্তর:

- বাটন
- লেবেল
- জিপার
- হুক
- ইন্টারলাইনিং

৪. প্রশ্ন: যেকোন ৫টি এক্সেসরিস এর নাম লিখুন?

উত্তর:

- পলিব্যাগ
- হ্যাংগার
- কার্টন
- স্টিকার
- ট্যাগ

৫. প্রশ্ন: রি-ইম্পেকশন কাকে বলে?

উত্তর: ১ম বায়ারের চাহিদা অনুযায়ী না হলে ২য় বার যে ইম্পেকশন করা হয় তাকে রি ইম্পেকশন বলে।

৬. প্রশ্ন: নিচের কোনটি ট্রিমস?

ক) পলিব্যাগ    খ) লেভেল    গ) হ্যাঞ্জার    ঘ) কার্টন

উত্তর: খ) লেভেল

৭. প্রশ্ন: নিচের কোনটি এক্সেসরিস?

ক) পলিব্যাগ    খ) লেভেল    গ) জিপার    ঘ) রিভেট

উত্তর: ক) পলিব্যাগ

৮. প্রশ্ন: পোশাকে কেন এক্সেসরিস ব্যবহার করা হয়?

- ক) পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য                      খ) পোশাকের চাহিদা বৃদ্ধির জন্য  
গ) পোশাকের সৌন্দর্য কমানোর জন্য ঘ) কোনটিই নয়

উত্তর: ক) পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য

৯. প্রশ্ন: ট্রিমস এবং এক্সেসরিস এর পার্থক্য লিখুন।

উত্তর:

নং	বিষয়	Trims	Accessories
১.	সংজ্ঞা	কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান সবসময় ঐ Garments এর সাথে লেগে থাকে তাদেরকে <b>Trims</b> বলে।	কোন Garments (পোশাক) এর যে সকল উপাদান Garments টি পরিধানের সময় ব্যবহার করে না সেই সকল উপাদানকে <b>Accessories</b> বলে।
২.	ব্যবহারের উদ্দেশ্য	গার্মেন্টস এর গুণগত মান বৃদ্ধির জন্য ব্যবহার করা হয়।	মূলতঃ গার্মেন্টস এর বাহ্যিক সৌন্দর্য ও সুরক্ষার জন্য ব্যবহৃত হয়।
৩.	সর্বশেষ ব্যবহার	Trims সবসময় গার্মেন্টস এর সাথে লেগে থাকে	গার্মেন্টস ব্যবহারের সময় Accessories ব্যবহার করা হয় না।
৪.	উদাহরণ	থ্রেড, বোতাম, জিপার, হুক, ভেলক্রো, রিভেট, ইন্টারলাইনিং, পাইপিং, লেবেল ইত্যাদি।	হ্যাঞ্জার, Carton, পলি ব্যাগ, স্টিকার, ট্যাগ ইত্যাদি





## জব শিট (Job Sheet) – ২: ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে পারা

**Name of the Job** (কাজের নাম) ছবি দেখে ও বৈশিষ্ট অনুসরণ করে ট্রিমস ও এক্সেসরিস ত্রুটিসমূহ সনাক্ত করুন

প্রয়োজনীয় সকল পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন।

১. ছবিযুক্ত জবশীটটি ভালো ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন
২. ট্রিমস ও এক্সেসরিস এরপার্থক্য মনোযোগ দিয়ে পড়ুন
৩. ছবি ও বৈশিষ্ট্য এর পাশে প্রদত্ত খালি ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর নাম লিখুন
৪. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৫. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, কেমিক্যাল, উপকরণ সমূহ পরিষ্কার করে নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

### জব/ কাজ

ট্রিমস ও এক্সেসরিস এরছবি	ট্রিমস ও এক্সেসরিস এরবৈশিষ্ট	ট্রিমস ও এক্সেসরিস এরনাম
	এটি পোশাকের গায়ে লাগানো থাকে এবং পোশাকের সাইজ নির্ধারণ করা হয়	
	এটি পোশাককে ঝুলিয়ে রাখতে সাহায্য করে	
	পোশাক তৈরির পর ফিনিশিং সেকশনে পোশাক গুলোকে কার্টুনে ভরে রাখা হয়	
	এটি মেয়েদের বিভিন্ন পোশাকে ব্যবহার করা হয়ে থাকে।	

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) ২: ড্রিমস ও এক্সেসরিস ট্রুটিসমূহ সনাক্ত করতে  
পারা

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি
৩.	স্কার্ভ	১ টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১ টি
৪.	খাতা	১টি

**শিখনফল (Learning Outcome) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা**

অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে</li> <li>২. গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের তালিকা তৈরি করা হয়েছে</li> <li>৩. প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে</li> </ol>
শর্ত ও রিসোর্স (Conditions)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
বিষয়বস্তু (Contents)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস</li> <li>২. গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের তালিকা তৈরি করা</li> <li>৩. প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা</li> </ol>
প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রেজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমেনস্ট্রেশন</li> </ol>
অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)	<ol style="list-style-type: none"> <li>৪. বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-             <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত পরীক্ষা ( Written examination )</li> <li>২. প্রদর্শন ( Demonstration )</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Interview )</li> </ol> </li> </ol>

## শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) – ৩: গার্মেন্টস এর ট্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কার্যক্রম সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কার্যক্রম একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিক্ষন কার্যক্রম	উপকরন / বিশেষ নির্দেশনা
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের গার্মেন্টস এর ট্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে সহায়তা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শীট গুলি পড়ুন	২. ইনফরমেশন শীট ৩.১- পড়ুন।
৩. সেলফ-চেক শীট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশীট পরীক্ষা করুন	৩. সেলফ-চেক ৩.১ এ দেওয়া প্রশ্নগুলির উত্তর প্রদান করুন উত্তরপত্র ৩.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শীট এবং স্পেশিফিকেশন শীট পড়ুন	৪. জব শীট ৩.১ এবং জব স্পেশিফিকেশন শীট ৩.১- অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

## ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা

শিক্ষণ উদ্দেশ্য (Objective): এই ইনফরমেশন শীট পাঠে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- ৩.১ গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস সম্পর্কে জানতে পারবে
- ৩.২ গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের তালিকা তৈরি করতে পারবে
- ৩.৩ প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইন্সপেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করতে পারবে

### ৩.১ গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস

গার্মেন্টসে নিচের এই ধরনের অলটার বা ডিফেক্ট গুলো থাকে, কোন অলটার বা ডিফেক্টের কি নাম তা পারে বিস্তারিত আলোচনা করা হবে।

- ফ্যাব্রিক ত্রুটি
- সেলাই ত্রুটি/ লিঙ্কিং
- নিডেল হোল/মেন্ডিং
- বুনন ত্রুটি/নিটিং
- W/c লেবেল & ট্যাগস/ডেমেরিট ট্যাগ প্রধান লেবেল/ব্র্যান্ড ট্যাগ
- বোতাম ভেঙে যাওয়া
- দাগ/স্পট চক মার্ক
- শেড/কালার বৈচিত্র
- ডাইং/প্রিন্টিং
- জিপ/লিনিং/এমবি
- পাকারিং
- কাটা এবং গর্ত ক্ষতি

### ৩.২ গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের তালিকা

গার্মেন্টসের ক্ষেত্রে ডিফেক্ট হল সেই সকল ত্রুটি। যার কারণে গার্মেন্টসটি বায়ারের কোয়ালিটি স্ট্যান্ডার্ড পূরণ করতে ব্যর্থ হয়। আরেকটু সহজভাবে বলতে গেলে ডিফেক্ট হল গার্মেন্টসের সেই সকল অসঙ্গতি বা ত্রুটি যার কারণে ক্রেতা পণ্যটি গ্রহণ করে না।

- সীম পাকারিং
- স্পিরালি
- ব্রকেন বাটনস
- ব্রকেন স্টিচিং
- ডিফেকটিভ স্নাপস
- ডিফারেন্ট শেড উইথ ইন দা সেইম গার্মেন্টস
- ড্রপ স্টিচ
- এক্সপোচড স্টিচ
- এক্সপোচড রও ইডস
- ফেব্রিক ডিফেক্ট

- হোল
- ইনোপ্রেটিভ জিপার
- লুজ সুইং থ্রেডস
- মিসএলিগনেট বাটন এন্ড জিপার
- নিডেল কাটস
- ওপেন সীমস
- লুজ থ্রেড
- স্টেইন
- আনফিনিশ বাটন হোল
- জিপার টু শর্ট

## সীম পাকারিং

সীম পাকারিং পরিলক্ষিত হয় যখন সীম সংকোচনকারী শক্তি একটি সেলাইয়ের ভিতরে ফ্যাব্রিক বাকলিং প্রতিরোধের চেয়ে বেশি হয়। সীম পাকারিং এর সমস্যা নিট থেকে বোনা কাপড়ে বেশি দেখা যায়; এবং এটি শক্তভাবে বোনা কাপড়ের উপর বিশিষ্ট। সেলাইয়ের পরে পাকারিং স্পষ্ট হতে পারে বা এটি ব্যবহারের সময় পরে বিকাশ হতে পারে। সেলাই প্রক্রিয়া চলাকালীন, এটি সেলাইয়ের থ্রেড এবং কাপড়ের বৈশিষ্ট্য, সীম নির্মাণ, সুই প্রবেশের প্রক্রিয়া, সেলাই গঠন, সেলাই থ্রেডের টান, ফ্যাব্রিক খাওয়ানো এবং সেলাই থ্রেড, সুই এবং সেলাই করা উপাদানের সামঞ্জস্য দ্বারা প্রভাবিত হয়। সেলাইয়ের পরে থ্রেডের সংকোচনও পাকারিংয়ে উল্লেখযোগ্য প্রভাব ফেলে।



Fig: Seam puckering in garments

মূলত কাপড়ে চার ধরনের সীম পাকারিং হয়। তারা হল:

### ফিডিং পাকারিং

ফিড পাকারিং সীমের সাথে অসমমিত (ফ্যাব্রিক শুধুমাত্র সীমের একপাশে ঢেউ খেলানো এবং অমসৃণ)। সেলাইয়ের সময় দুটি কাপড়ের ডিফারেনশিয়াল ফিডিং সীমে ফিড পাকারের দিকে নিয়ে যায়।

### ডিসপ্লেসমেন্ট পাকারিং

ডিসপ্লেসমেন্ট পাকার সীমের বাম এবং ডানদিকে প্রতিসম হয়; সংলগ্ন সুঁচের অনুপ্রবেশের মধ্যে থ্রেডটি ক্লিপ করার পরে পাকারটি দৃশ্যমান থাকে।

### টেনশন পাকারিং

টেনশন পাকার হল সীমের বাম এবং ডান দিকে প্রতিসম পাকার; সংলগ্ন সুই প্রবেশের মধ্যে থ্রেড ক্লিপ করার পরে পাকারটি সরানো হয়।

### শ্রিংকেজ পাকারিং

সংকোচন পাকারিং টেনশন পাকারের মতো দেখায় এবং সেলাই থ্রেডের সাথে ফ্যাব্রিকের পার্থক্যগত সংকোচনের কারণে ঘটে।

## স্পীরালালি

সর্পিলতা হল বৃত্তাকার বোনা কাপড়ের একটি মাত্রিক বিকৃতি এবং এর নান্দনিক ও কার্যকরী কর্মক্ষমতার উপর সুস্পষ্ট প্রভাব রয়েছে। সংকোচন এমন একটি প্রক্রিয়া যেখানে একটি ফ্যাব্রিক ধোয়া এবং শুকানোর সময় তার আসল আকারের চেয়ে ছোট হয়ে যায়। এটি একটি সিঙ্গেল লেস ব্যবহার করে একটি পোষাক লাগানোর একটি পদ্ধতি যা একটি সর্পিল প্যাটার্নে আইলেটের মাধ্যমে থ্রেড করা হয়, সাধারণত সামনের ক্লোজারগুলিতে নীচে থেকে উপরে এবং পাশের বন্ধগুলির উপর থেকে নীচে পর্যন্ত। (এটা শারীরিক সুবিধার ব্যাপার



Fig: Spirally in Garments

## ব্রোকেন বাটনস

শীর্ষ মানের পোশাকগুলি প্রায়শই শেল বা হাড়ের মতো প্রাকৃতিক উপকরণ থেকে তৈরি বোতাম ব্যবহার করে। এগুলি স্বাভাবিকভাবেই ভঙ্গুর এবং নিয়মিত পরিধানের সময়ও চিপ বা ফাটবে। প্রায় ৬০ মিনিট হল একটি ড্রাই-ক্লিনিং মেশিনে একটি পোশাকের গড় সময় - যা এটিকে বিশেষ তরল দিয়ে "ধুয়ে" এবং তারপর একটি খুব নির্দিষ্ট তাপমাত্রায় শুকায়। প্রাকৃতিক উপাদান দিয়ে তৈরি বোতাম সম্ভবত চিপ বা ভেঙে

যাবে। এই বোতামগুলি প্রতিস্থাপন করাও ব্যয়বহুল। কিছু বড় শেল বা হাড়ের বোতাম প্রতিটি ১০ জলার পর্যন্ত খরচ হতে পারে। পরিষ্কার করার আগে, একটি স্বনামধন্য ড্রাই-ক্লিনিং প্রতিষ্ঠান এই ধরনের বোতামগুলিকে ভারী অ্যালুমিনিয়াম ফয়েলে মোড়ানো বা বিশেষভাবে ডিজাইন করা কভার দিয়ে রক্ষা করবে। অত-উচ্চ-প্রান্তের পোশাকগুলি প্লাস্টিকের বোতামগুলির সাথে লেগে থাকে। এগুলি একটি পলিয়েস্টার রজন থেকে তৈরি করা হয় যা কিছু অতিরিক্ত শক্তি দেয়। একাধিক লন্ডারিং - তা ড্রাই ক্লিনিং হোক বা না হোক - রেজিনের গঠন ভেঙে দেয় এবং বোতামগুলি ভঙ্গুর হয়ে যায়। প্রাকৃতিক বার্বিক্য প্রক্রিয়াটি বেশিরভাগ ভেঙে যায়।



Fig: Broken Button in Garments

## ব্রোকেন স্টিচ

সেলাইয়ে সময়, কিছু মেশিন সেটআপ সমস্যার কারণে থ্রেডগুলি ভেঙে যায় এবং এটিকে ব্রোকেন স্টিচ বলে।

এটি পোশাকটিকে কেবল একটি অব্যবসায়ী চেহারাই দেয় না, তবে এটি খোলা সিম এবং আপসহীন স্থায়িত্বের দিকেও নিয়ে যেতে পারে। ভাঙা বা এড়িয়ে যাওয়া সেলাইয়ের কারণ: এগুলি বিভিন্ন কারণের কারণে হতে পারে, যার মধ্যে রয়েছে ভুল সূচের আকার ব্যবহার করা, দরিদ্র থ্রেডের গুণমান, ভুল মেশিন সেটিংস বা অপরিষ্কার টেনশন নিয়ন্ত্রণ।



Fig: Broken Stitch in Garments

### ডিফেক্টিভ স্ন্যাপস

দীর্ঘায়িত বা ভারী ব্যবহারের সময়, একটি স্ন্যাপ বন্ধ হয়ে যেতে পারে এবং হারিয়ে যেতে পারে। চিন্তার কিছু নেই - আপনার রেইন প্যান্টের একটি জীর্ণ বা ত্রুটিপূর্ণ স্ন্যাপ সহজেই প্রতিস্থাপন করা যেতে পারে। প্রতিস্থাপনের স্ন্যাপগুলি প্রায়শই একটি ছোট ব্যাগে পণ্যের সাথে আসে। আপনার যদি রিপ্লেসমেন্ট স্ন্যাপ না থাকে, তাহলে আপনি একটি ফ্যাব্রিক সাপ্লাইয়ের দোকানে একটি নিতে পারেন - এগুলি বিভিন্ন আকার এবং আকারে আসে এবং প্রায় যেকোনো জায়গায় ফিট করে।



Defective Snaps

### ডিফারেন্ট শেড উইথ ইন দা সেইম গার্মেন্টস

একটি পোশাকের শেডের বৈচিত্র্য তখন ঘটে যখন বিভিন্ন পোশাকের উপাদানের রঙের গভীরতা (ছায়া) বা একই পোশাকের পোশাকের অংশে ছায়াগুলির অমিল থাকে। পোশাকের শেডের বৈচিত্র্য একটি ক্রমানুসারে কাপড়ের শেড বৈচিত্র্যের কারণে আসে। ফ্যাব্রিকের কালারের বৈচিত্র্য ঘটে যখন একটি একক ফ্যাব্রিকের একাধিক রঙ দেখায়। একই পোশাকের বিভিন্ন উপাদানের রং মিল না হলে একে বলা হয় ডিফারেন্ট শেড।



Different Shade with in the same Garments

### ড্রপ স্টিচ

ড্রপ সেলাই হল সেলাইয়ের একটি সারিতে এমন জায়গা যেখানে সুই এবং থ্রেড সম্পূর্ণ এবং সামঞ্জস্যপূর্ণ সেলাই করেনি, সেলাইয়ের গ্যাপ তৈরি হয় তাকেই ড্রপ স্টিচ বলে।



Dropped/Skip Stitch

### এক্সপোচড স্টিচ

এটি কেবল একটি উন্মুক্ত সীম, যখন আপনি দুটি টুকরো একসাথে মুখোমুখি করে এবং সেগুলিকে সেলাই করতে গদির সেলাই ব্যবহার করেন। ফেব্রিকের পেছন থেকে গদি সেলাই করার ফলে সামনের দিকে যে সেলাই তৈরি হয় তাকে এক্সপোচড সেলাই বলে।



এক্সপোচড স্টিচ

### এক্সপোচড 'র' এডচ

একটি অসমাপ্ত, রুক্ষ, বা অশোভিত প্রান্ত যা দেখতে কাঁচা সেলাইয়ের মত। পোশাকের সৌন্দর্য বৃদ্ধির জন্য এই সেলাই করা হয়ে থাকে।



এক্সপোচড 'র' এডচ

## ফেব্রিক ডিফেক্ট

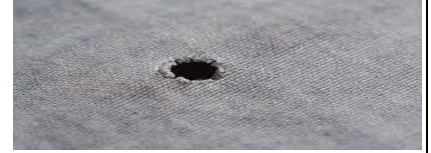
বোনা কাপড়ের ত্রুটি সূতার অসম্পূর্ণতা, ভুল বুনন প্রক্রিয়া বা ফিনিশিং প্রক্রিয়ায় ত্রুটির কারণে হতে পারে। এগুলিকে ৩টি গোষ্ঠীতে শ্রেণীবদ্ধ করা যেতে পারে: সূতা সম্পর্কিত ত্রুটি, ওয়ার্প দিকের ত্রুটি এবং ভরাটের দিকটিতে ত্রুটি।



ফেব্রিক ডিফেক্ট

## হোল

হোল বলতে সাধারণত ফেব্রিকের ছিদ্র অংশকে বোঝায়, কোন ফেব্রিকে হোল থাকতে তা সেলাইয়ের গ্রহন যোগ্যতা হারায়, ফেব্রিক ইম্পেকশনের ক্ষেত্রে যে কোন হোলকে ৪ পয়েন্ট ধরা হয়।



হোল

## ইনোপ্রিএটিভ জিপার

জিপারের আরেকটি সাধারণ সমস্যা হল দাঁত জীর্ণ বা বাঁকা হয়ে যায়, যা জিপারকে সঠিকভাবে বন্ধ হতে বাধা দেয়। এই সমস্যাটি সমাধান করতে, যেকোনো বাঁকানো দাঁতকে আলতো করে সোজা করতে এক জোড়া প্লায়ার ব্যবহার করুন। যদি দাঁত খুব জীর্ণ হয় বা অনেকগুলি অনুপস্থিত থাকে, তাহলে আপনাকে জিপারটি সম্পূর্ণভাবে প্রতিস্থাপন করতে হবে।



ইনোপ্রিএটিভ জিপার

## লুজ সুইং থ্রেড

এটি সাধারণত টেনশন এ্যাডজাস্ট না হলে এরকম সেলাই হয়ে থাকে। উপরের টেনশন লুজ হলে নিজের সেলাই লুজ হয় এবং ববিন কেসের সূতা লুজ হলে সেলাইয়ের উপরের সূতা লুজ হবে। উপরের টেনশনের সাথে ববিন কেসের টেনশন সমান রাখতে হবে।



লুজ সুইং থ্রেড

## মিসালিজেন্ড বাটনস এন্ড হোলস

মিসালিজেন্ড বাটনস এন্ড হোলস অর্থ হলো বোতাম ভুল ভাবে লাগানো বা বেতাম ঘর ভুল জায়গায় করা। পোশাকের যেকোন একটি বোতাম বা বোতাম ঘর ভুল হলে পোশাকের সৌন্দর্য নষ্ট হয় এবং এটি বিক্রয় যোগ্যতা হারায়।



মিসালিজেন্ড বাটনস এন্ড হোলস

## নিডেল কাটস

নিডেল কাটস হল ফেব্রিকের সুতা কেটে যাওয়ার ফলে সুই কাপড়ে প্রবেশ করে সুতা ছাড়া সীম লাইন বরাবর যে রেখা তৈরি হয় সেটাই নিডেল কাটস/মার্ক বলে।



## ওপেন সীম

যখন ফ্যাব্রিকের দুটি অংশ সঠিকভাবে সেলাই করা হয় না, বা সেলাই বরাবর কোন অংশ খুলে যাওয়াকে ওপেন সীম বলে।



ওপেন সীম

## লুজ থ্রেড

এটি পোশাক সেলাইয়ের পরে যে অতিরিক্ত আলগা সুতা থাকে সেটাকে বুঝানো হয়েছে। আবার অনেক সময় পোশাক সেলাইয়ের পরে যে গুটিগুটি সুতা দেখা যায় সেটাকেও লুজ থ্রেড বলে থাকে।



লুজ থ্রেড

## স্টেইন

স্টেইন শব্দের অর্থ হলো দাগ। পোশাকে বিভিন্ন কারণে দাগ লেগে যেতে পারে, ওয়েল এর দাগ, চা কপির দাগ, ধুলার দাগ, ঘামের দাগ ইত্যাদি।



স্টেইন

## আনফিনিশড বাটনহোল

আনফিনিশড বাটনহোল শব্দের অর্থ হলো অসমাপ্ত বোতামহোল, বোতামহোল যদি অসমাপ্ত থাকে তাহলে সেটা পরিধান যোগ্য থাকে না। দেখতেও ভালো লাগবে না। এটি একটি ক্রিটিক্যাল ত্রুটি



আনফিনিশড বাটনহোল

## জিপার টু শর্ট

জিপার টু শর্ট শব্দের অর্থ হলো খুব ছোট জিপার। আপনার মেজরমেন্ট অনুযায়ী জিপারের সাইজ ছোট হলে সেটা পোশাকের সাথে লাগানো যাবে না। পোশাকের সাইজ অনুযায়ী জিপারের সাইজ নির্ধারণ করে লাগাতে হবে।



জিপার টু শর্ট

### ৩.৩ প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইন্সপেকশন রিপোর্ট

প্রতিটি ডিজাইন বায়ার QC হতে তিন ধরনের ইন্সপেকশন এর মাধ্যমে সিপমেন্ট হয়ে থাকে। সেগুলো হল

- প্রাথমিক ইন্সপেকশন
- ইনলাইন ইন্সপেকশন
- চূড়ান্ত ইন্সপেকশন

#### প্রাথমিক ইন্সপেকশন

যে কোন inspection এর জন্য প্রথমেই প্রয়োজন একটি সুবিধাজনক টেবিল এবং ইন্সপেকশন টুলস। প্রতিটি ডিজাইনে প্রতিটি কালার এবং কমপক্ষে তিনটি সাইজ অবশ্যই দেখতে হবে, যদি একাধিক কালার এবং সাইজ থাকে। প্রাথমিকভাবে এ কমপক্ষে ৩২ পিছ পণ্য দেখতে হবে। প্রাথমিকভাবে শুরুর আগে ফাইল ডকুমেন্টস চেক করতে হবে। ঝুঁকি মূল্যায়ন অনুসারে কাউন্টার স্টেজ অভ্যন্তরীণ বহিরাগত ল্যাব পরীক্ষার রিপোর্ট থাকতে হবে। লেবেল ট্রিম কার্ড তৈরি হবে। উপরিলিখিত ডকুমেন্টেশন ঠিক থাকলে পণ্য চেক করতে হবে। ডিজাইন এবং রঙ. কাউন্টার এর সাথে তুলনা করতে হবে।

#### ইনলাইন ইন্সপেকশন

ডিজাইনেই ইনলাইন হয়ে থাকে। প্রাথমিক এর ফলাফলগুলি সরানো হয়েছে ইনলাইন এ রিস্ক অ্যাসেসমেন্ট উৎপাদন পর্যায়ে অভ্যন্তরীণ এবং বাহ্যিক ল্যাব রিপোর্ট আছে দেখতে হবে। না থাকলে ইনলাইন পেন্ডিং থাকবে। প্রোডাক্ট তৈরিতে কোন সমস্যাদেখা করা ইনলাইন তা সমাধান করতে হবে। যাতে চূড়ান্ত এ ব্যর্থ না হয় অর্থাৎ একজন QCর টার্গেট থাকবে যে কোন সমস্যা ইনলাইনেই সমাধান করতে হবে। মোট অর্ডারের পরিমাণ এর ১০% পণ্য প্যাক ইনলাইন করা উচিত।

#### চূড়ান্ত ইন্সপেকশন

আমাদের প্যাকিং তালিকার নির্দেশ এবং রঙ অনুযায়ী মোট কার্টনকে বর্গ করে অথবা প্রতি সংখ্যা কার্টন টানব। এমনভাবে কার্টন টানব কোপার একটি কালার কালার টাচ করে। পরিদর্শন রুম এ শক্ত কাগজ ডিজাইন, কালার এবং আকার অনুযায়ী সাজাবো। প্যাকিং তালিকার অর্ডার শীট সাথে চেক করতে হবে। প্রতি দেশের পিটি আইটি লেবেল ট্রিম কার্ড এর সাথে চেক করতে হবে। প্রতি কার্টনে নীচরি এই তিনভাবে আদ্রতা নিব। শিপিং মার্ক এর সাথে কার্টনের মালামাল গণনা ও চেক করবে। QC পরিদর্শন এ ডিজাইনে কাউন্টার নমুনা এর সাথে বাল্ক প্রোডাকশন এ হ্যান্ড ফিল, শেড, দিক এবং অন্যান্য সাইড দেখে। প্রত্যেকের সাইজ ৩ পিস পরিমাপ করব। AQL অনুসারে কনসাইন ফেল করতে হলে ডবল স্যাম্পলিং অথবা পুনরায় চেক করতে হবে।

**সেলফ চেক শীট (Self Check Sheet) - ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর  
উপায় সনাক্ত করতে পারা**

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন  
সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: ফেব্রিক defect গুলো কী কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: গার্মেন্টস এ কী কী ফেব্রিক ব্যবহার করা হয়?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: কয়েকটি গার্মেন্টস ডিফেক্ট এর নাম লিখ?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ত্রুটিকী?

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ফাইনাল ইন্সপেকশন কাকে বলে?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: AQL ফুল মিনিং কী?

ক) Acceptable quality level

খ) Acceptable level quality

গ) Acceptabel quality level

ঘ) Acceptable quatity level.

৭. প্রশ্ন: গার্মেন্টস ত্রুটি -----প্রকার

ক) ১ প্রকার

খ) ১ প্রকার

গ) ১ প্রকার

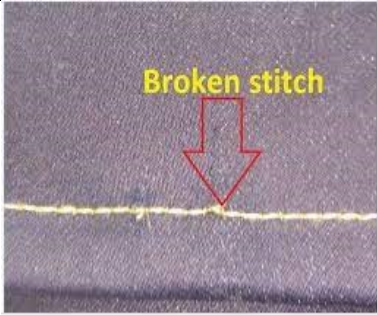



ঘ) ১ প্রকার







**জব শিট (Job Sheet) - ৩: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা**

১. ছবিযুক্ত জবশীটটি ভালো ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন
২. গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার মনোযোগ দিয়ে পড়ুন
৩. ছবি ও বৈশিষ্ট্য এর পাশে প্রদত্ত খালি গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর নাম লিখুন
৪. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৫. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, কেমিক্যাল, উপকরণ সমূহ পরিষ্কার করে নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।
৬. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

**জব/ কাজ**

গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর ছবি	গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর বৈশিষ্ট্য	গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর নাম
		
		
		
		

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) – ৩: গার্মেন্টস এর ট্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার  
এর উপায় সনাক্ত করতে পারা

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	আর্দ্রতা পরিমাপক (Moisture meter)	১টি
২.	পিক কাউন্ট গ্লাস Pic count glass)	১টি
৩.	বারকোড রিডার/স্ক্যানার (Barcode reader/scanner)	১টি
৪.	ক্রমাঙ্কিত পরিমাপ টেপ (Calibrated measurement tape)	১টি
৫.	লাক্স মিটার Lux meter)	১টি
৬.	জিএসএম মিটার (GSM meter)	১টি
৭.	পোল টেস্ট/বোতাম পরীক্ষা মেশিন (Pull test/button test machine)	১টি

**শিখনফল (Learning Outcome) - ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা**

<b>অ্যাসেসমেন্ট মানদণ্ড (Assessment Criteria)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. গার্মেন্টস জোন শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে</li> <li>২. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে</li> <li>৩. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলো রিপোর্ট করা হয়েছে</li> </ol>
<b>শর্ত ও রিসোর্স (Conditions)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. সিবিএলএম</li> <li>২. কনজিউমএবল ম্যাটেরিয়ালস</li> </ol>
<b>বিষয়বস্তু (Contents)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. গার্মেন্টস জোন</li> <li>২. গার্মেন্টস জোন শ্রেণিবিন্যাস করা</li> <li>৩. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা</li> <li>৪. গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলি রিপোর্ট করা</li> </ol>
<b>প্রশিক্ষণ পদ্ধতি (Methodologies)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>১. প্রেজেন্টেশন</li> <li>২. লেকচার</li> <li>৩. ডিসকাশন</li> <li>৪. ডেমোনস্ট্রেশন</li> </ol>
<b>অ্যাসেসমেন্ট পদ্ধতি (Assessment Methods)</b>	<p>বাস্তব কর্মক্ষেত্রে অথবা প্রতিষ্ঠানে এনএসডিএ কর্তৃক সনদপ্রাপ্ত/মনোনিত অ্যাসেসর দ্বারা নিম্নলিখিত পদ্ধতিতে অ্যাসেসমেন্ট সম্পাদিত হবে-</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>১. লিখিত পরীক্ষা ( Written examination )</li> <li>২. প্রদর্শন ( Demonstration )</li> <li>৩. মৌখিক প্রশ্ন (Interview )</li> </ol>

**শিক্ষার অভিজ্ঞতা (Learning Experience) - ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ট্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা**

এই মডিউলে বর্ণিত শিখনফল অর্জনের জন্য আপনাকে ধারাবাহিকভাবে শিক্ষা কার্যক্রম সম্পন্ন করতে হবে। এইসব কার্যক্রম একটি নির্দিষ্ট শ্রেণীকক্ষে বা অন্যত্র সম্পন্ন করা যেতে পারে। বর্ণিত শিখনফল তথা জ্ঞান ও দক্ষতা অর্জনের জন্য এসব কার্যক্রমের পাশাপাশি সংশ্লিষ্ট অনুশীলন ও সম্পন্ন করতে হবে।

শিক্ষন কার্যক্রম	উপকরন / বিশেষ নির্দেশনা
১. এই মডিউল ব্যবহারের নির্দেশিকা অনুসরণ করতে হবে।	১. প্রশিক্ষক প্রশিক্ষার্থীদের গার্মেন্টস জোন এবং ট্রুটিরশ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে সহায়তা প্রদান করবেন।
২. ইনফরমেশন শীট গুলি পড়ুন	২. ইনফরমেশন শীট ৪.১- পড়ুন।
৩. সেলফ-চেক শীট সম্পূর্ণ করুন এবং উত্তরশীট পরীক্ষা করুন	৩. সেলফ-চেক ৪.১ এ দেওয়া প্রশ্নগুলির উত্তর প্রদান করুন উত্তরপত্র ৪.১ এর সাথে নিজের উত্তর মিলিয়ে নিশ্চিত করুন।
৪. জব শীট এবং স্পেশিফিকেশন শীট পড়ুন	৪. জব শীট ৪.১ এবং জব স্পেশিফিকেশন শীট ৪. ১- অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন। জব শীট ৫.১ এবং জব স্পেশিফিকেশন শীট ৫. ১- অনুযায়ী জব সম্পাদন করুন।

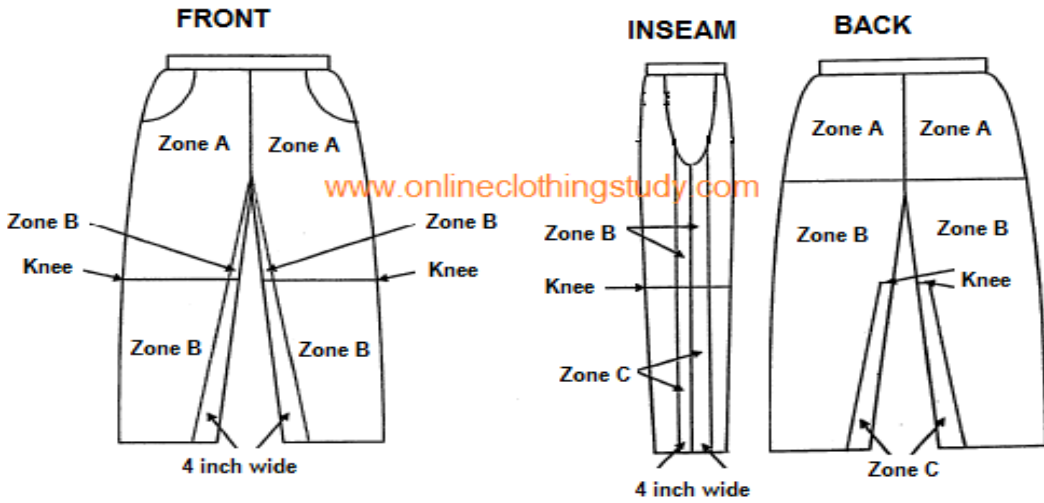
## ইনফরমেশন শীট (Information Sheet) - 8: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা

শিক্ষণ উদ্দেশ্য (Objective): এই ইনফরমেশন শীট পাঠে প্রশিক্ষণার্থীগণ-

- 8.1 গার্মেন্টস জোন কি তা জানতে পারবেন
- 8.2 গার্মেন্টস জোন এর শ্রেণিবিভাগ করতে পারবেন
- 8.3 গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শ্রেণিবিভাগ করতে পারবেন
- 8.4 গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলি রিপোর্ট করতে পারবেন

### 8.1 গার্মেন্টস জোন

গার্মেন্টস জোন মানে পোশাকের গুরুত্বপূর্ণ অংশ নির্দেশ করা। চাক্ষুষ ত্রুটিগুলিকে প্রধানত, ছোট এবং গুরুতর ত্রুটি হিসাবে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। কিছু ক্ষেত্রে, একটি পোশাকের ত্রুটির অবস্থানের উপর ভিত্তি করে একটি বড় ত্রুটিকে ছোট হিসাবে বিবেচনা করা যেতে পারে। এই অবস্থানটিকে একটি জোন (গার্মেন্টস জোনিং) বলা হয়। ভিজুয়াল অডিটের সময় পোশাকের ন্যায্য মূল্যায়নের জন্য গার্মেন্ট জোনিং করা হয়।



গার্মেন্টস জোন

### 8.2 গার্মেন্টস জোনের শ্রেণিবিভাগ

একটি পোশাককে ৩টি জোনে বিভক্ত করা যেতে পারে, যেমন A, B এবং C। একটি পোশাক কতটি জোনে থাকবে তা নির্ভর করে পোশাকের পণ্য এবং শেষ ব্যবহারের উপর। তদনুসারে জোনিং এবং চিহ্নিত ত্রুটিগুলি অনুসরণ করে (শুধুমাত্র বড় এবং ছোট ত্রুটিগুলি বিবেচনা করা হয়) পরিদর্শক অডিট রিপোর্ট প্রস্তুত করেন। তাই পোশাককে ভাগে ভাগ করা এবং সেই অনুযায়ী ত্রুটি চিহ্নিত করা গুরুত্বপূর্ণ। উদাহরণস্বরূপ, একটি শার্টের কেন্দ্রের সামনের দিকে (জোন - এ) দুর্বল প্রেসটি প্রধান ত্রুটি হিসাবে বিবেচিত হয় তবে একই পোশাকের পিছনের নীচে (জোন-বি) দুর্বল প্রেসটি সনাক্ত করা হলে এটি একটি ছোট ত্রুটি হিসাবে বিবেচিত হয়। আপনার সচেতন হওয়া উচিত যে ত্রুটিগুলি যেগুলি B এবং C জোনের অধীনে পড়ে সেগুলিকে সর্বদা ছোটখাট ত্রুটি হিসাবে বিবেচনা করা হয় না।

### জোন এ: সবচেয়ে লক্ষণীয়

পোশাকের সুস্পষ্ট অংশের মধ্যে রয়েছে পুরো কলার, প্ল্যাকেট, পকেট এবং পোশাকের উপরের অংশ যেখানে যেকোনো ধরনের ত্রুটি সহজেই দেখা যায় তাকে জোন-এ বলে।

জোন এ হলো একটি পোশাকের সবচেয়ে দৃশ্যমান স্থান যা সচরাচর সকলের চোখে সহজেই ভিজিবল হয়। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্টএর এ জোন হলো কাঁধ থেকে কোমরের এরিয়া।



### জোন বি: গড় লক্ষণীয়

পোশাকের যে ক্ষেত্রগুলি মনোযোগ আকর্ষণ করবে না: বাহু/হাতার নীচে, হাতার নীচে, কলার নীচে, ভিতরের পা, ভিতরের কলার এবং আস্তরণ।

জোন বি হলো এমন জায়গা যা সামনের পোশাকগুলির এ জোন থেকে কম দৃশ্যমান স্থান। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্ট এর জোন বি হচ্ছে কোমর থেকে নীচে এরিয়াকে বঝানো হয়

### জোন সি: সর্বনিম্ন লক্ষণীয়

জোন সি এমন জায়গা যা একটি পোশাকের পেছনের স্থান, পোশাকের যে স সচরাচর কোন ভিজিবল হয়। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্ট জোন সি পোশাকের পিছনের বা ভিতরের এরিয়া।

## ৪.৩ গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শ্রেণিবিন্যাস

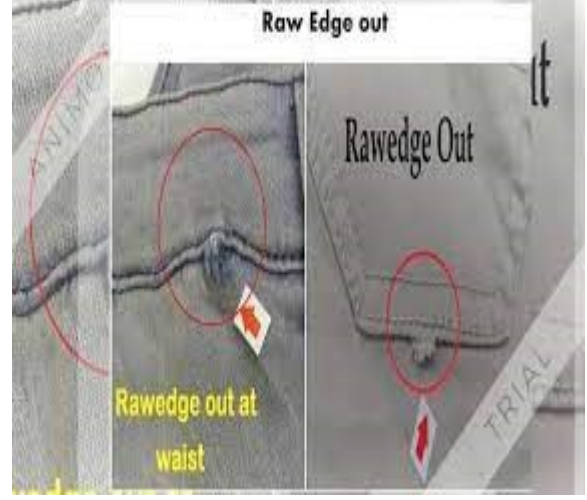
গার্মেন্টের ত্রুটি অঞ্চল সাধারণত, ক্রেতার পরিদর্শনের দৃষ্টিতে ত্রুটিগুলিকে তিনটি বিভাগে শ্রেণীবদ্ধ করা হয়। এগুলো হল Critical, Major, and Minor defects. কিছু ক্ষেত্রে, একটি পোশাকের ত্রুটির অবস্থানের উপর ভিত্তি করে একটি বড় ত্রুটিকে ছোটখাট ত্রুটি হিসাবে বিবেচনা করা যেতে পারে। এই অবস্থানটিকে জোন বলা হয়। পোশাক শিল্পে চাক্ষুষ পরিদর্শনের সময় পোশাকের সঠিক মূল্যায়ন পেতে গার্মেন্টস জোনিং করা হয়। গার্মেন্টস এর ডিফেক্ট জোনের অবস্থান শুধুমাত্র গার্মেন্টস চূড়ান্ত পরিদর্শনের জন্যই সহায়ক নয়, এটি এমন একজন ভোক্তার জন্যও সহায়ক যারা ভিজুয়াল পরিদর্শনের ভিত্তিতে যেকোনো ধরনের তৈরি পোশাক কেনার চেষ্টা করবেন।

- মেজর ডিফেক্ট
- মাইনর ডিফেক্ট
- ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

### মেজর ডিফেক্ট

মেজর ডিফেক্ট বলতে এমন এক ডিফেক্টকে বোঝায় যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ করে বা পন্য ফেরত দেয়। মেজর তবে ছোট ত্রুটিগুলো তুলনায় বড় ত্রুটিগুলি আরও বড় এবং দৃশ্যমান হয়। মেজর ডিফেক্ট গুলো কোনও পণ্যের কার্যকারিতা, দক্ষতা বা উপস্থিতিকে বিরূপ প্রভাবিত করতে পারে। বায়ার সহজেই এই ত্রুটিগুলি শনাক্ত করতে পারে। মেজর ডিফেক্টের ক্ষেত্রে, বেশিরভাগ আমদানিকারকরা তাদের নমুনায় ছোট ছোট ত্রুটিগুলো তুলনায় একটি ছোট সীমা নির্ধারণ করে।

যেমনঃ ভাঙা সেলাই, সেলাই এড়িয়ে যান, ক্র্যাক স্টিচ, ওপেন সিম, প্লেট ইত্যাদি।



### মাইনর ডিফেক্ট

মাইনর ডিফে বলতে এমন এক ডিফেক্টকে যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ না করা বা পন্য ফেরত দেয় না তবে গার্স টা রিকুয়ার স্ট্যান্ডার্ড মেইনটেইন করে।

যেমনঃ ঢেউ খেলানো সীম (Wavy Seam) পলি ব্যাগের বলিরেখা (Poly Bag wrinkle)



### ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যখন পোশাক ব্যবহার করা হয় তখন শরীরে আঘাতপ্রাপ্ত হওয়ার সম্ভাবনা থাকে অথবা যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রি যোগ্যতা হারায় তাকে ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট বলে।

যেমনঃ কোন ক্রেতার পোশাকে যে লেবেল লাগানো উচিত সে লেবেল না লাগিয়ে অন্য লেবেল লাগানো।



8.8 গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলি রিপোর্ট করণ

 <b>OTEX</b> <small>PRO. Sportswear Manufacturer</small>	<b>INSPECTION REPORT</b> N009	Client Name: <b>Aime Leon Dore</b>
		Page 1 of 8

A. GENERAL INFORMATION			
Vendor/Supplier Name:	Yotex Apparel (Shanghai) Co., Ltd	Factory Name:	Yotex Apparel (Shanghai) Co., Ltd
Product Description:	SPORTS BRA, BIKER SHORTS, NYLON BOY SHORTS	Color Name:	Black, Navy, MINERAL RED
Product PO:	286	Size Range	XS, S, M, L, XL
Product Item/Style:	SU19CT015, SU19CR001, SU19WR004		
Inspection Date:	May 17, 2019	Report date:	May 17, 2019
Inspection Location:	Xiamen, China	Service Performed:	FRI
Inspector Name	WangChi		

B. INSPECTION OVERALL RESULT SUMMARY						
X	PASS		FAIL		PENDING	Remark
			PASS	FAIL	PENDING	REMARK
1.	Product Conformity	Style	X			
2.		Materials	X			
3.		Color	X			
4.		Label & Hangtag	X			
5.	D. Quantity		X			
6.	E. Carton Conformity	Shipping Marks	X			
7.		Assortment & Packing	X			
8.		Carton Size	X			
9.		Carton Weight	X			
10.	F. Workmanship		X			
11.	G. On-site Tests		X			
12.	H. Measurement checking		X			

C. REMARK	
1.	The shipment quantity is 1497 pieces (+2.6%) instead of 1460 pieces on PO sheet.
2.	All of defect samples were repaired after inspection.
3.	

D. QUANTITY											
P.O. No.	Item/Style/ Product No.	Order Quantity Units	Shipment Quantity		Presented Quantity for Inspection	Units Packed in Cartons		Units Finished Not Packed		Units Not Finished	
			Units	Ctns		Qty	%	Qty	%	Qty	%
286	SU19CT015	480	483	5	483	483	100	0	0	0	0
	SU19CR001	480	499	6	499	499	100	0	0	0	0

## সেলফ চেক শীট (Self Check): ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা

প্রশিক্ষণার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন  
সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. প্রশ্ন: গার্মেন্টস জোন কী?

উত্তর:

২. প্রশ্ন: মাইনয় ডিফেক্ট কী?

উত্তর:

৩. প্রশ্ন: গার্মেন্টস জোনগুলো কী কী?

উত্তর:

৪. প্রশ্ন: গার্মেন্টস এর কয়েকটি ত্রুটির নাম লিখ।

উত্তর:

৫. প্রশ্ন: ক্রিটিক্যাল ত্রুটি কাকে বলে?

উত্তর:

৬. প্রশ্ন: নিচের কোনটি জোন এ এর আওতায় পড়ে

ক) পোশাকের সবচেয়ে দৃশ্য মান অংশ

খ) পোশাকের কম দৃশ্য মান অংশ

গ) পোশাকের পিছনের অংশ

ঘ) কোনটি নয়

উত্তর:

৭. প্রশ্ন: গার্মেন্টস জোন কয়টি?

ক) ১টি

খ) ২টি

গ) ৩টি

ঘ) ৪টি

উত্তর:

৮. প্রশ্ন: গার্মেন্টস ত্রুটিকে কয়টি ভাগে ভাগ করা যায়?

ক) ১টি

খ) ২টি

গ) ৩টি

ঘ) ৪টি

উত্তর:

## উত্তরশীট (Answer Key) – ৪: গার্মেন্টস জোন এবং ত্রুটির শ্রেণিবিভাগ ব্যাখ্যা করতে পারা

প্রশিক্ষার্থীদের জন্য নির্দেশনা:- উপরোক্ত ইনফরমেশন শীট পাঠ নিচের প্রশ্নগুলোর উত্তর লিখুন  
সংক্ষিপ্ত প্রশ্ন

১. গার্মেন্টস জোন কী?

**উত্তর:** একটি পোশাকের ত্রুটির অবস্থানের উপর ভিত্তি করে একটি বড় ত্রুটিকে ছোট হিসাবে বিবেচনা করা যেতে পারে। এই অবস্থানটিকে একটি জোন (গার্মেন্টস জোনিং (বলা হয়)।

২. মাইনর ডিফেক্ট কী?

**উত্তর:** মাইনর ডিফেক্ট বলতে এমন এক ডিফেক্টকে বোঝায় যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ করে না বা পন্য ফেরত দেয় না তবে গার্মেন্টস প্রয়োজনীয় স্ট্যান্ডাপ মেইনটেন করে মাইনর ডিফেক্ট বলে।

৩. গার্মেন্টস জোনগুলো কী কী?

উত্তর: ১. জোন এ ২. জোন বি ৩. জোন সি

৪. গার্মেন্টস এর কয়েকটি ত্রুটির নাম লিখ।

উত্তর: ১. মেজর ডিফেক্ট, ২. মাইনর ডিফেক্ট, ৩. ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট

৫. ক্রিটিক্যাল ত্রুটি কাকে বলে?

**উত্তর:** ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যখন পোশাক ব্যবহার করা হয় তখন **unless** অবস্থায় থাকে অথবা যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রি যোগ্যতা হারায় তাকে ক্রিটিক্যাল ডিফেক্ট বলে।

৬. নিচের কোনটি জোন এ এর আওতায় পড়ে

ক) পোশাকের সবচেয়ে দৃশ্য মান অংশ

খ) পোশাকের কম দৃশ্য মান অংশ

গ) পোশাকের পিছনের অংশ

ঘ) কোনটি নয়

৭. গার্মেন্টস জোন কয়টি?

ক) ১টি

খ) ২টি

গ) ৩টি

ঘ) ৪টি

উত্তর:

৮. গার্মেন্টস ত্রুটিকে কয়টি ভাগে ভাগ করা যায়?

ক) ১টি

খ) ২টি

গ) ৩টি

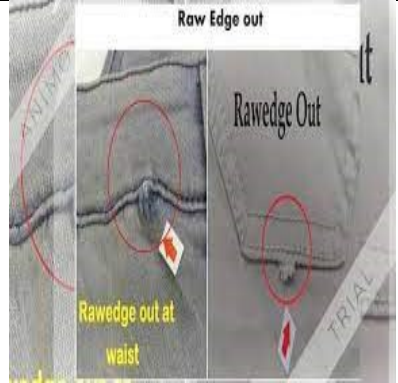

ঘ) ৪টি



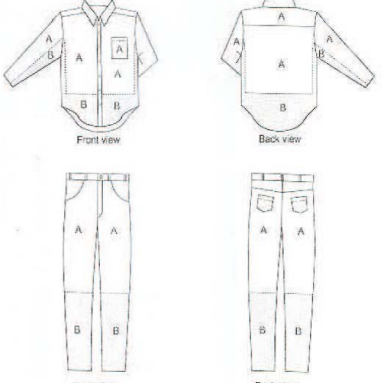

উত্তর:

**জব শিট (Job Sheet) 8: গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার এর উপায় সনাক্ত করতে পারা**

১. যোজনীয় সকল পিপিই সংগ্রহ ও পরিধান করুন।
২. ছবিযুক্ত জবশীটটি ভালো ভাবে পর্যবেক্ষণ করুন
৩. গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার মনোযোগ দিয়ে পড়ুন
৪. ছবি ও বৈশিষ্ট্য এর পাশে প্রদত্ত খালি গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর নাম লিখুন
৫. প্রয়োজনীয় সকল উপকরণ সংগ্রহ করুন।
৬. কাজ শেষে সকল যন্ত্রপাতি, কেমিক্যাল, উপকরণ সমূহ পরিষ্কার করে নির্ধারিত স্থানে রেখে দিন।
৭. কর্মস্থল পরিষ্কার পরিচ্ছন্ন করে কাজ শেষ করুন।

**জব/ কাজ**

গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর ছবি	গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর বৈশিষ্ট্য	গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহ এর নাম
 <p>Raw Edge out</p> <p>Rawedge out at waist</p>	<p>ছোট ত্রুটিগুলো তুলনায় বড় এবং দৃশ্যমান হয়। ডিফেক্ট গুলো কোনও পণ্যের কার্যকারিতা, দক্ষতা বা উপস্থিতিকে বিরূপ প্রভাবিত করতে পারে। বায়ার সহজেই এই ত্রুটিগুলি শনাক্ত করতে পারে।</p> <p><b>যেমনঃ</b> ভাঙা সেলাই, ক্র্যাক স্টিচ, ওপেন সিম, প্লেট ইত্যাদি।</p>	
 <p>Fabric hole</p> <p>Shade variation of components</p>	<p>এই ডিফেক্ট বলতে এমন এক ডিফেক্টকে বোঝায় যেটার কারণে কাস্টমার অভিযোগ করে না বা পন্য ফেরত দেয় না তবে গার্মেন্টস প্রয়োজনীয় স্ট্যান্ডার্ড রক্ষণাবেক্ষণ করে নেয়।</p> <p><b>যেমনঃ</b> ডেউ খেলানো সীম, পলি ব্যাগের বলিরেখা।</p>	

 <p>Hole Detect Broken Stitch Unlevel Joint</p>	 <p>Defective Garments</p>	<p>এই ডিফেক্ট এমন এক ধরনের ডিফেক্ট যখন পোশাক ব্যবহার করা হয় তখন unless অবস্থায় থাকে অথবা যে সমস্যার কারণে পোশাক তার বিক্রি যোগ্যতা হারায়</p> <p>যেমনঃ H&amp;M এর পোশাকে যে লেবেল লাগানো উচিত সে লেবেল না লাগিয়ে অন্য লেবেল লাগানো।</p>	
 <p>Front view Back view Front view Back view</p> <p>Zone of Garments definetextile.com</p>	<p>একটি পোশাকের সবচেয়ে দৃশ্যমান স্থান যা সচরাচর সকলের চোখে সহজেই ভিজিবল হয়। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্টএর এ জোন হলো কাঁধ থেকে কোমরের এরিয়া।</p>		
	<p>এটি এমন জায়গা যা সামনের পোশাকগুলির এ জোন থেকে কম দৃশ্যমান স্থান। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্ট এর জোন বি হচ্ছে কোমর থেকে নীচে এরিয়াকে বঝানো হয়</p>		
	<p>এটি এমন জায়গা যা একটি পোশাকের পেছনের স্থান, পোশাকের যে স সচরাচর কোন ভিজিবল হয়। উদাহরণ স্বরূপ; একটি পোলো শার্ট জোন সি পোশাকের পিছনের বা ভিতরের এরিয়া।</p>		

স্পেসিফিকেশন শিট (Specification Sheet) – ৪: গার্মেন্টস এর ব্রুটিসমূহ এবং তার প্রতিকার  
এর উপায় সনাক্ত করতে পারা

প্রয়োজনীয় পিপিই

ক্রমিক নং	পিপিই নাম	পরিমাণ
১.	এ্যাপ্রোন	১টি
২.	মাস্ক	১টি

প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতি

ক্রমিক নং	প্রয়োজনীয় উপকরণ ও যন্ত্রপাতির নাম	পরিমাণ
১.	কলম	১টি
২.	পেন্সিল	১টি
৩.	ইরেজার	১ টি
৪.	খাতা	১টি

## দক্ষতা পর্যালোচনা (Review of Competency)

প্রশিক্ষণার্থীর জন্য নির্দেশনা: প্রশিক্ষণার্থীর নিম্নোক্ত দক্ষতা প্রমাণ করতে সক্ষম হলে নিজেই কর্মদক্ষতা মূল্যায়ন করবে এবং সক্ষম হলে “হ্যাঁ” এবং সক্ষমতা অর্জিত না হলে “না” বোধক ঘরে টিকচিহ্ন দিন।		হ্যাঁ	না
কর্মদক্ষতা মূল্যায়নের মানদণ্ড			
১	ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটি সনাক্ত করা হয়েছে		
২	ফেব্রিক্স এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা হয়েছে		
৩	ফেব্রিক ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে		
৪	ট্রিমস ও এক্সেসরিস এর ত্রুটিসমূহ শনাক্ত করা হয়েছে		
৫	ট্রিমস ও একসেসরিস এর ত্রুটিসমূহের তারিকা তৈরি করা হয়েছে		
৬	ট্রিমস ও একসেসরিস ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে		
৭	গার্মেন্টস এর ত্রুটি সমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে		
৮	গার্মেন্টস এর ত্রুটিসমূহের তালিকা করা হয়েছে		
৯	প্রয়োজন অনুযায়ী গার্মেন্টস ইম্পেকশন রিপোর্ট প্রস্তুত করা হয়েছে		
১০	গার্মেন্টস জোন শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে		
১১	গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শ্রেণিবিন্যাস করা হয়েছে		
১২	গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিগুলি রিপোর্ট করা হয়েছে		

আমি (প্রশিক্ষণার্থী) এখন আমার আনুষ্ঠানিক যোগ্যতা মূল্যায়ন করতে নিজেকে প্রস্তুত বোধ করছি।

স্বাক্ষর ও তারিখঃ

প্রশিক্ষকের স্বাক্ষর ও তারিখঃ

## সিবিএলএম প্রণয়ন (Development of CBLM)

‘কাঁচামালের ত্রুটিসমূহ এবং তার সম্ভাব্য প্রতিকারের উপায় সনাক্ত করা’ (অকুপেশন: কোয়ালিটি কন্ট্রোল ম্যানেজমেন্ট লেভেল-৪) শীর্ষক কম্পিউটারি বেজড লার্নিং ম্যাটেরিয়াল (সিবিএলএম)-টি জাতীয় দক্ষতা সনদায়নের নিমিত্ত জাতীয় দক্ষতা উন্নয়ন কর্তৃপক্ষ কর্তৃক সিমেক সিস্টেম, ইসিএফ কনসালটেন্সি এবং সিমেক ইনস্টিটিউট অফ টেকনোলজি (যৌথ উদ্যোগ প্রতিষ্ঠান) এর সহায়তায় প্যাকেজ SD-9B (তারিখ: ১৫ জানুয়ারী ২০২৪) প্রকল্পের অধীনে ২০২৪ সনের জুন মাসে প্রণয়ন করা হয়েছে।

ক্রমিক নং	নাম ও ঠিকানা	পদবী	মোবাইল নং ও ইমেইল
০১	তপন বিশ্বাস	লেখক	০১৭৩৪-৯১৪৮৪৯
০২	নারায়ন চন্দ্র খাঁ	সম্পাদক	০১৭১৬-১৩৬৫২৬
০৩	ইঞ্জি: মো: জুয়েল পারভেজ	কো-অর্ডিনেটর	০১৭৩৭-২৭৮৯০৬
০৪	সৈয়দ আজহারুল হক	রিভিউয়ার	০১৭১১-০৪৭৮১৫

## রেফারেন্স

- ১ ওভেন ফেব্রিক ফল্টস Ref by:: আমেরিকান ক্লিনজিং ইনস্টিটিউট  
(<https://bangla.thedailystar.net/life-living/news-484756>)
- ২ ফেব্রিক এর সাধারণ ত্রুটিসমূহের তালিকা Ref by: : CONTENT ADDED || UPDATED BY  
PRONAY TIRKI  
([https://sattacademy.com/admission/chapter=23970/read#google\\_vignette](https://sattacademy.com/admission/chapter=23970/read#google_vignette))
- ৩ ফেব্রিক ইন্সপেকশন Ref by: <https://www.textileandrmgsolution.com/2018/11/4-point-system-fabric-inspection.html>
- ৪ ট্রিমিং Ref by: <http://texandtech.blogspot.com/2019/02/trimmings-accessories.html>
- ৫ Trims এবং Accessories এর পার্থক্য Ref by: Mamun Rezwana February 16, 2019
- ৬ ট্রিমস ও একসেসরিস এর ত্রুটিসমূহের তালিকা তৈরি করা Ref by:  
<https://texandtech.blogspot.com/2019/02/trimmings-accessories.html>
- ৭ ট্রিমস ও একসেসরিস এর ইন্সপেকশন: <https://www.youtube.com/watch?v=BthyVpH0fJ0>
- ৮ সীম পাকারিং <https://www.textilebd.org/2022/05/Seam-Puckering-in-Garments.html>
- ৯ ব্রোকেন স্টীচ <https://www.youtube.com/watch?v=PP8F5GmqiIs>
- ১০ ড্রপ স্টিচ <https://www.youtube.com/watch?v=eXJwhrj4Bts>
- ১১ এক্সপোচড স্টিচ <https://www.youtube.com/watch?v=6cuuhg0xhlA>
- ১২ ফেব্রিক ডিফেক্ট <https://www.youtube.com/watch?v=zPjOTw6BJ8>
- ১৩ ওপেন সীম <https://txehouse.blogspot.com/2021/12/sewing-defects.html>
- ১৪ গার্মেন্টস ইন্সপেকশন রিপোর্ট <https://www.textileandrmgsolution.com/2018/11/4-point-system-fabric-inspection.html>
- ১৫ গার্মেন্টস জোন <https://www.youtube.com/watch?v=60pcMASGn0c>
- ১৬ গার্মেন্টস জোনের শেনিবিন্যাস <https://www.youtube.com/watch?v=6QRJYkY-lzQ>
- ১৭ গার্মেন্টস জোন অনুযায়ী ত্রুটিসমূহের শেনিবিন্যাস -  
<https://www.youtube.com/watch?v=6QRJYkY-lzQ>